

中國紡織

ZHONGGUO

FANGZHI

1958

要 目

社論：切实加强措施，抓紧当前紡織机械生产

紡織机械生产必須以更高的速度跃进.....張 濤

迎接紡織工业大发展，为完成今年机械制造任务而奋斗

——全国紡織机械生产會議各地区代表发言摘要

高速高产高效降低断头的几点經驗.....

..... 无錫市紡織工业局紡織技术科

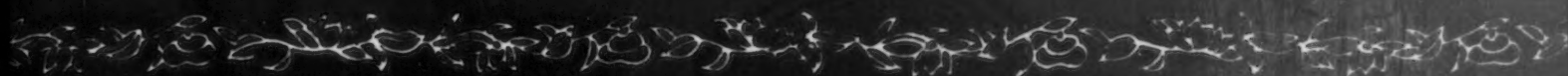
自力更生，降低消耗，是解决高速化用料問題的根本途徑

——河北省紡織工业局高速化用料专业會議几項經驗介紹

短評：充分利用档案資料，为技术革命服务

上海紡織系統重視工人的发明創造，大整技术革新档案

对多快好省地培訓技术力量的意見..... 罗培光





切实加强措施，抓紧当前 紡織机械生产

这一期，我們刊登了全国紡織机械會議的报导。

由于今年农业的大丰收，全国棉花产量将比去年增长一倍以上，这就要求紡織工业必須快馬加鞭，采取更高的速度飞跃前进。目前各地兴办紡織厂的积极性很高，建厂的速度也很快，但是因为紡織机器不足，就使得一部份厂房閑置而不能用于生产。为此，采取更高的速度，加速紡織机械的生产，就成为当前紡織工业大跃进中的主要关键。

今年六月，全国紡織机械跃进會議根据党的总路綫的精神，确定了紡織机械工业要实行高速度发展和遍地开花的方針。之后，各地对紡織机械生产都开始重視，根据最近統計，全国已經有十九个省市，扩建和新建了五十多个紡織机械厂，同时，广泛地利用了紡織厂修机車間的潜在生产能力。但是，由于全民大跃进的形势发展得很快，紡織机械的生产还是不能滿足日益增长的要求，特别是根据最近全国掀起的人民公社运动，預計到許多公社都要办紡織厂，这将需要更多的紡織机器。因此，中央北戴河會議指出今年的紡織机械生产是少了而不是多了，所以要求今年必須保証完成一百二十万棉紡錠，并力爭超額。同时中央又指出明年要保証完成六百五十万錠，并爭取完成七百万至七百五十万錠。这是一个振奋人心的宏偉目标，它不仅要求我們各級領導迅速把紡織机械生产提到当前工作的重要議事日程上，而且必須切实采取具体措施，以保証这一艰巨任务的完成。根据当前情况，各級領導应首先抓住以下几个主要工作：

1. 千方百計地扩大紡織机械生产能力，这是完成今年任务的主要关键。解决这个问题的措施应该是：①在原有紡織机械企业的地区，应该迅速抓住对原有紡織机械厂的扩建和改造，發揮他們最大的生产潜力。如上海市把几个老厂进行全面规划和合理扩建后，生产能力可从原来的年产45万錠提高到125万錠全程設備。为此其他地区也应抓住这一措施，繼續發揮这些老厂在今后紡織机械生产中的骨干作用。②积极筹建新厂或利用其他机械厂进行改建，这对于过去沒有紡織机械基础的地区如华中、西北、西南等地就十分必要和迫切。目前各地筹建新厂很多，为了使这些厂及早投入生产，必須貫徹因陋就簡和勤儉办企业的方針，力求节省国家基建投資，同时应采取边建設边准备边生产的平行交叉办法，以縮短生产准备時間。③把紡織厂修机車間迅速組織起来，發揮他們的积极性和生产潜力，組織他們从事紡織机器生产或机床制造。从目前情况看，紡織厂的潜在能力很大，他們有一定的制造机器的經驗，修机工人大都对紡織机器比較熟悉，因此把一些条件較好的修机間改造为制造厂，修机工升級为制造工后，可以大大發揮这些积极力量。如山东把十二个紡織厂和一个器材厂的修机間組織起来后，采取分工协作、成套生产的方法，今年



可以爭取完成五萬錠，明年可以生產三十萬錠，其他如江蘇、上海等地也充分利用了這個有效辦法。上述措施，都是當前擴大生產能力而且也符合多快好省方針的有效辦法，各地應該給予重視和推廣。

2. 在紡織廠和紡織機械廠中大鬧技術革命，這不僅可製造出更新更好的紡織機器來裝備新的紡織廠，把機械技術推向更高的水平，而且對於減輕當前的生產壓力具有現實意義。在紡織機械生產部門的技術革命方向主要有兩方面，一是对紡織機械產品的革新；二是对機械製造工藝上的改進和提高。

自從中央提出技術革命和文化革命號召後，各地根據土洋結合、由土到洋、走群眾路線和普及與提高相結合的原則，已經掀起了革新技术的高潮。如原有的紡織機械廠都在現有產品基礎上作了極大的改進。鄭州紡織機械廠試製成58型清花機，青島紡織機械廠試製成每小時產20公斤的新型梳棉機，瀋陽紡織機械廠試製成四上五下的高速并條機，天津紡織機械廠設計了新的粗紗機，上海二機和山西經緯紡織機械廠都生產了綜合式大牽伸細紗機，而且經緯廠在最近又試製成窄幅的綜合式大牽伸細紗機，二機也積極的試製超大牽伸細紗機。不僅在紡部進行了一系列的革新，在織造和印染機器方面也有不少改進和提高，同時象江蘇、四川、浙江等省還在向清鋼聯合、离心錠子和靜電紡紗等更高的方向前進。在土洋結合方面，各地也創造了許多行之有效的經驗，如安徽試成了木制纴絲機，杭州棉紡廠試製了鐵木紡紗機，江蘇改良了七七紡紗機等，這些簡易機器，專、縣都可以做，便於推廣普及，它對於解決當前機器生產能力不足，克服鋼鐵材料不足等方面，將會發生良好的作用。在機械加工方面也要積極的貫徹技術革新這一方針，改進操作方法和工具，大力壓縮工時及提高勞動生產率等，以促進紡織機械生產的全面躍進。為此，各地應該抓住這一環節，熱情的歡迎來自群眾的發明創造，對於已經成熟的經驗，應該採用和推廣，對於還沒有成熟的項目，必須加速試驗，促其實現。

3. 採取積極自力更生的辦法，解決當前設備、材料等不足的困難。自從全國躍進以來，在設備、材料、軸承等方面都出現了某些緊張現象，當然這是前進中的困難，是暫時的現象。為了克服這種暫時困難，鄭州紡織機械廠建立了鋼鐵聯合車間和軋鋼設備，又設立了馬達和標準件車間，並開始自制含油軸承以代替滾珠軸承等，象這樣既解決了生產困難，又緩和了全國供應緊張的范例，應該普遍推廣。

4. 抓緊時間，做好一切生產前的準備工作。如人員方面，應進行必要的抽調和大力組織培訓；在材料、設備方面應及早提出申請計劃，以便爭取列入國家供應計劃；對於不能自制的馬達、電氣開關、針布、軸承、膠木件等另件，應迅速在省市的統一領導下，與有關部門建立協作關係，使之保證如期供應；在新建紡織機械企業的地區，對於圖紙、技術資料、模型、工夾具、標準工具等技術後方工作，更必須抓緊準備就緒。這些都是投入生產前的必不可少的準備工作，不應絲毫忽視。

除以上幾點外，在今後工作中還會發生許多問題。但是在總路線的光輝照耀下，只要緊緊的依靠黨的領導和在各項工作中堅決的走群眾路線，所有的困難和問題都會被全體職工的智慧 and 集體的力，一個個的加以克服，生產任務也一定能完成和超額完成。

紡織机械生产必須以更高的速度跃进

——紡織机械司張濤副司长在全国紡織机械生产會議上的綜合发言摘要

形势逼人，紡織机械生产必須以更高更快的速度跃进

今年六月全国紡織机械跃进會議以来，三个多月中形势又有了新的发展。农业生产出现了史无前例的大跃进，今年棉产量，估計可达6600~8000万担；商业部門收購計劃为6000~7000万担，可紡棉紗1,300万件，會議中各省市代表汇报之数，还要較多的超过此数。明年产量估計可达8,000~10,000万担。另一方面，随着生产的发展，六亿人民要求丰衣足食，提高衣着水平，这些形势，就逼着紡織工业必須以更快的步伐和更高的速度向前猛跃。

中央指示：1959年的紡織工业必須来个“大跃进”，已經是当前輕工业建設中最突出最主要的任务。

今年5月全国紡織基建會議确定全年基建規模200万錠，現在看来已經超过，尤其最近中央关于建立人民公社的指示发布后，全国掀起了办人民公社的高潮，社社办工业，不少社办紡織厂，这种形势已經出現。

高速发展紡織工业，充分利用棉花资源，滿足人民日益增长的衣着需要，逐步做到丰衣足食，并为国家回收貨币和积累資金，主要关键，在于紡織机械的制造。

6月全国紡織机械跃进會議根据党的社会主义建設总路綫，确定紡織机械遍地开花及高速度发展的方針是正确的，但对高速度的具体認識还是不足的。当时确定今明两年任务是500万錠，現在看来已被冲破了，必須按更高的速度来重新安排。

6月會議，根据中央指示，将紡織机械厂下放地方，三个月来，各省市的积极性空前高涨，紡織机械工业有了很快的发展，从原来仅有10个企业发展到現有50个紡織机械厂，分布在19个省市，从企业数字上来说，增加了4倍，这証明了中央指示的正确。但这个发展速度，仍赶不上形势的发展，因而仍感到压力很大。

今年是第二个五年計劃的头两年，今年明年能跃上去，就为今后三年創造了极为有利的条件，将目前的形势与今后的任务联系起来看，今年明年更是紡織机械工业的关键年。

苦战三个月，保証超額完成今年任务

积极搞措施，生产規模跃居世界第一

今年6月會議上确定制造棉紡机120万錠，織机21,000台，以及相应的毛、麻、絲紡織及印染机器，同时为促进各地加紧对紡織机器的試造与生产，又指定六个地区生产30万錠，即江苏10万、浙江5万、安徽1万、山东5万、湖北2万、四川7万。

至9月18日止，120万錠任务的完成情况是：清花完成国家計劃的37.0%，梳棉完成49.6%，精紡完成38.2%，布机完成48.2%，总的完成約40%。当然全体紡織机械职工的干劲是大的，其功迹不容抹煞，必須加以鼓励；但从紡織机械生产任务来说，計劃完成是不够好的，需作更大的努力。

計劃完成不好的主要原因，是我們对形势認識不足，仍在一定程度上存在右傾保守

思想，致各厂上半年承攬外活过多，起步慢了。就細紗机來說，上半年仅完成国家计划的六分之一。六月跃进会议后，情况虽有改变，但又遇到材料不足的困难，我們因检查督促不够，抓的不紧，故此期间进展也不快。經中央指示积极抓紧时，又适逢鋼鉄元帅升帳，各厂承担了冶炼设备生产任务，使紡机任务受到一定影响。所以总的說来虽然全体职工干劲冲天，生产高潮一次接連一次，但就紡机生产任务來說，计划完成得不够好。

由于上半年计划完成不好，第三季度又没有猛跃上去，因此60%的任务落在第四季度，如再一放松，就有落空的危險。为此，必須动員全体职工，根据中央指示，苦战三月，保証完成和爭取超額完成今年的任务。

今年的任务确很艰巨，但我們必須对有利条件作充分的分析和估計：

首先，中央对紡織机械生产很关怀，有明确的指示，各省市对紡机生产也开始重視，这給我們全体紡織机械职工以极大的鼓舞与鞭策；第二是根据大家的汇报，各地职工的干劲比以前更大，一跃再跃；第三是技术革命运动已蓬勃的发展起来，为提高生产力，加速完成任务，創造了很为有利的条件。例如上海的鑄工能力跃增了3倍，利用修机力量，在今年可以超額完成40万錠等。

但困难还是存在的，除了时间短外，主要有两个：

第一是材料不足。但根据各地汇报，現已采取了一系列克服困难的办法：如

自 炼 鋼 鉄

这是一个有利条件。各地現均在自办小高爐及轉爐来炼鋼鉄。据大致的了解，在紡織机械企业內今年能炼鋼4万吨，炼鉄5万吨，絕大多数在10月份可出鉄、出鋼，这对我們材料的供应，在一定程度上有所保証，故各地对此务須特別抓紧。这不但对国家有头等重要的政治与經济意义，而且对保証紡

織机械生产的需要，也有很大的现实意义。同时希有关供应紡机材料地区（如安徽、湖南、河南、山西等），积极的解决运输問題，支援紡机生产的需要。

积极改制規格

以今年120万錠需要鋼材42,000多吨来看，国家已撥43,000多吨，在总的数量上基本上已經滿足。但問題在于品种規格不对，除繼續爭取外，更主要的应积极設法改制。如以大改小，以厚改薄，沈机在这方面做得有成效，同时积极与有关部门联系，互通有无，互相支援，也是个好办法。

积极在設計上寻求改进和研究材料代用

在汇报中各地已提出了不少好經驗，上海二机和沈机在这方面作了很大的努力。为了扩大材料代用范围，只要不影响紡紗質量和机器性能，均可大量采用。沈机陈厂长說得很好：“这比缺件交貨总要好得多”。特別需要提一下，在目前标准軸承缺貨很多的情况下，更应积极的推广含油軸承，在錠子軸承一时无法滿足的情况下，可改做些平面錠子。代用可能影响質量，这就要求各地有关厅局給予支持，使用户的諒解和制造厂的积极設法一致起来。

千方百計節約原材料

各地在这方面也想了不少办法，当前白口鉄較多，上海就用鑄件分类的办法，能不用砣鉄就尽可能不用，老机器的重錘上也大有潜力可挖。此外如减少切削余量等，大家想办法解决这一問題，而没有埋怨情緒，这是很好的，今后仍应这样。

第二是因鋼鉄元帅升帳讓路，而影响紡机生产的問題，但大家有共同的認識：中央以鋼为綱的指示是完全正确的，因为鋼鉄元帅不升帳，什么工业的发展都过不了关，鋼鉄上馬，就同时为发展紡織机械工业創造了

物質条件。中央指示中明确了紡机任务的位置，要求各地省委作統一的安排，有些已着手做了，各代表会后向省市委詳細汇报，請省市委作更細致具体的安排，只有在省市委統一的具體安排下，才能保證完成今明年的紡織机械任务。

对这两个問題，我們应更积极的采取措施，坚决保證完成今年的任务。

根据中央指示，明年紡織机械生产任务是：棉紡650万錠，爭取达到700万錠。实现了这一宏偉的目标，我国的紡織机械生产規模将跃居世界第一，这样高速度发展，是古今中外，史无前例的。

中央指示明年紡織工业必須来个大跃进，而这个跃进的关键，又在于紡織机械的能否供应。因此中央明确指出：1958年有紡織机械制造任务的省市，必須抓紧完成，并爭取超过。1958年沒有紡織机械生产任务而1959年有的省市，也应布置并在今年迅速进行試制，爭取在1959年前投入生产。为完成以上任务，各地均創造了许多很好的經驗：

(一) 努力保證完成今年的基本建設計劃

老厂应积极地扩建，并积极地筹建新厂，这些項目，都是保證完成明年任务的关键。据不完全的統計，全国現有基建項目50个，今年全部投資共1.4亿元，建筑面积66.4万平方公尺，增加設備7,300台，这些項目能完成后，可比原有生产能力上漲1—2倍。但除少数地区外，一般的进展不快，需要大大的抓一下。今年投資估計可完成1.2亿元，建筑面积56.2万平方公尺，当然也須大大的努力，在目前鋼筋水泥缺乏的情况下，还是因陋就簡的办法快。

需要的7,300台机床，各地計劃自制3,300台，預計可完成2,200台。必須抓住这2,200台，并爭取完成3,300台，这是明年增漲能力的关键。

(二) 充分利用和發揮修机間的力量 組織它們从事机床和紡机的生产

現在各地大多已这样做了，上海及山东突出的介紹了他們这方面的經驗；黑龙江提攜車工为保全工，提保全工为修机工，提修机工为制造工的办法也很好。提修配为制造，速度很快，效果很好，現有些地区对利用修机力量还要作进一步努力。中央明确的指出，要組織和利用修机力量来制造紡織机械。我們應該把这一工作和筹建新厂同时并进。

(三) 提倡因陋就簡，土洋結合， 由土到洋，自力更生

这次郑机介紹了他們一个比較系統的规划，他們根据自力更生的方針，土洋結合，把鋼鉄联合設備，馬达机床等都自己搞起来。明年的材料估計仍很緊張，必須自力更生，否則明年的生产也会遇到很大的困难。

在紡織机械本身，也采取土洋結合的办法，土的紡織机专县都可做，能把专县的积极性和力量組織起来，就可使紡織机械工业更为普及。

(四) 大力培养技术力量

这也是完成明年任务的关键之一。据不完全的統計，今年全国各地要增加工人37,000多名，至今年8月底进厂仅7,800名，預計到今年底可达22,000名。主要依靠老厂在生产中师傅帶徒弟，开訓練班等办法大力培訓，其他如陝西省在紡織工业中实行技术归队，将修机間开足三班，既可增产又可培訓。同时有条件的地区，在棉紡学校中附設机械班或开办訓練班，培养技术力量，也是保證完成明年任务的主要措施之一，不应忽視。

(五) 抓生产准备工作

这对新建地区更为重要，因机械与棉紡不同，需要有一系列的准备工作。如图紙、

木型、及工具夹具标准工具等，必須在第四季度准备就緒，以便明年投入生产，或者采取边建設边准备边生产的交叉平行办法，縮短生产准备。明年生产需要用材料，也必須在目前提出申請計劃，交省市計劃部門作統一安排，另外正式生产后的生产組織及作业計劃管理等一系列組織工作，也均要着手进行。

(六) 各地新厂投入生产时，可先生产細紗机和清花机

因这些机器技术上較难，关键应放在前面解决。而且在技术革命的情况下，利用紡織厂前紡设备的潜力增加細紗机，即可扩大生产能力。

(七) 老厂支援新厂，老区支援新区

六月會議对这一問題曾有安排，許多地方执行得很好，今后在需要和可能結合的情况下，老厂尽量的支援新厂。

(八) 組織領導問題

必須加强对紡織机械制造的組織領導，尤其在紡織机械厂較多的地区，建議在輕工业厅或紡織厅(局)下面設立紡織机械处(科、組)等，来规划領導全省紡織机械工业。

今后部里也要組織力量下去，并希望省市能与我们及厂建立一定的汇报和报表制度。

紡織机械规划的几个原則和努力达到的目标

在统一规划下，紡織机械遍地开花，由全国成套，发展为分区或分省成套

过去紡織机械由全国大协作来成套，主要机种大多集中于沿海，今后除沿海地区仍作适当的扩建外，更主要的向内地发展，改变原来不合理的布局。要求各經濟区，甚至一个省能成套的生产紡机，只有这样，才能把各地的积极性更好的調动起来，使紡織机

械工业遍地开花，高速度的发展，保証今年任务的完成。

棉紡机器，分协作区成套，有条件的

可分省成套；毛紡机器，各协作区

可建立重点，暂不宜过分分散。

经过今年的努力，1959年棉紡織机器除华南外，各协作区能成套生产并基本做到自給，有条件的省可分省成套生产，以供自己需要。1960年各地要爭取全部自給。毛紡机器的任务沒有棉紡大，但发展很有前途，故在各协作区内，选产毛較多或机械制造較有基础的地区为重点，暂不宜分省成套，否則过于分散，会造成浪费。

麻、絲与針織设备，基本上由各省市按自己需要规划，在协作区内协作解决更好。目前，重点应放在棉紡设备上，这些机器如搞洋的有困难，可先以土办法来解决，安徽、江苏、浙江等都已提供了良好的經驗。

成套供应和生产协作

从协作上来说，我們应本着“人人为我，我为人人”的共产主义精神，也应強調在統一规划下进行协作。因为这既符合整体利益，符合高速度发展，也不妨碍地方的积极性。另一方面，凡生产紡織机器的单位，一定要組織成套供应，現在应以省市为单位，組織成套供应，即除了供应全程的紡織设备外，还要供应附属设备、馬达开关等。明年除基础較弱困难較多的地区外，均应做到成套供应。具体几个項目如下：

(1) 馬达：1959年青机除供应本省任务外，供应新生产紡机与基础薄弱的地区如：陕西、安徽、江西、广东、云南等地区。其他地区均請省市机电部門統一规划供应或自行制造，1960年起各地均自己供应。

(2) 金属鋸条：原則上生产梳棉机的地区，均配套供应金属鋸条，同样考虑到有些地区基础及技术較差，以上地区由青島組織协作外，其他地区一律自己供应。凡生产梳棉机的地区，应对金属鋸条及早准备和試制。

(3) 彈性針布: 今后全国分成4个点: ①上海供应华东及华南; ②河北供应华北及东北; ③湖北供应华中及西南; ④陕西供应西北。但陕西及湖北基础较差, 明年所缺数可由上海支援。上海远东厂应积极扩建, 并应积极准备拔絲设备, 底布希上海市紡織局积极准备和制造供应。

(4) 标准件: 原则上各省自行解决, 解决的办法: 或請省市在机械工业統一规划或自行設法积极解决, 其中經緯与津机的协作关系, 明年仍应維持, 具体数字由两家协商。

(5) 标准軸承: 原则上各省自行解决, 有条件地区, 应自己制造一部分, 或請省市在本地区內統一规划进去, 不足数由各地区統一向国家申請。

(6) 錠子軸承, 上海和山西条件较好, 可以进行制造, 其他能生产地区也应规划, 条件较差地区, 可統一向一机部申請, 同时在錠子軸承不足和无法供应时, 可考虑制造平面錠子。

(7) 电器开关、三角皮帶、胶木件等, 各省市在本地区內統一规划供应, 并应及早规划和准备自行解决。

(8) 专件: 原则上各地自行制造配套, 要打破神秘观点, 有条件地区如陕西等, 可与軍工部門协作, 老厂修配所需专件, 也积极自行解决, 每省做到可能有困难, 可考虑在协作区内协作; 部也准备組織技术指导和交流經驗, 老厂应进行研究, 简化与改进制造方法。

(9) 紡織器材: 各省市自行解决, 或协作区内解决, 明年需要量很大, 希及早准备。

以上办法, 各省市所在协作区内或协作区外, 各自协商取得協議的, 不受限制。专用设备 and 机床, 还是由各协作区、各省市及企业之間自己相互来协商解决。

出国机械由部統一組織供应, 由老厂

承担制造

有关机器出国, 外貿部提出的由部統一

組織供应, 主要由原来的老紡織机械厂承担。开清由郑机, 梳机由青机、并条由沈机、粗紗由津机、細紗由二机或經緯、織机由中机, 其他織机准备及整理机器完全由上海供应。印染規模大的由郑机, 規模小的由上海; 毛粗紡由天津, 毛精紡由上海, 苧麻、絹紡由上海, 麻袋由江苏供应。

普及与提高相結合, 土洋并举;
向高速方面发展, 以棉为重点,
把技术革命推向新的高潮

目前我国已进入以技术革命与文化革命为主的历史时期, 紡織机械在这方面的发展也比较特出, 必須进一步貫徹中央所指示的破除迷信, 解放思想, 把技术革命推向更高更广更深方面发展, 更高的向世界科学技术尖端发展, 把紡織机械及其制造工艺, 提高到世界最先进水平; 更广泛地运用土洋結合的办法, 使紡織机械遍地开花。

應該貫徹的方针和方向:

貫徹普及与提高相結合和土洋并举的方针, 走群众路綫, 形成群众性的技术革命高潮, 向高速化、自动化、机械化、連續化方向发展。

一、技术革命应貫徹普及与提高相結合及土洋并举的方针。技术革命的内容有两方面: 一方面是紡織机械的革新和提高; 另一方面是制造方法上的革命与提高, 必須注意到这两个方面的同时并进。

二、技术革命必須走群众路綫, 形成一个群众性的高潮, 同时机械制造部門、紡織部門及紡織試驗研究部門三者应紧密結合起来。要多組織會議, 多相互了解, 相互參觀。要生产工艺人員、制造人員、与研究人員相互結合。要专家和广大工人群众相互結合。用这三結合的办法, 在紡織系統組成一个广泛的技术革命网, 每个厂可組織技术革命小組, 再在一个地区組織起来, 共同交流經驗和情报。广大的研究項目, 在地方应以

研究部門为核心，研究主要項目，并协助地区解决主要的項目，每个紡織机械厂也应把研究試驗机构組織起来。

三、研究的方向，应向高速化、自动化、机械化、連續化的方向发展，制造方面，应用先进的工艺装备，以提高效率，改进产品质量，应由低到高，由土到洋的高速发展。

紡織机械的原理大同小异，产品的重点是棉紡，如棉紡改进，可带动其他机器的改进。所以重点应是棉紡。

关于棉紡机器定型的问题，按“又死又活”的原则，成熟的定下来，不成熟的繼續进行研究，待成熟了再定。明年棉紡设备，我們的意見采取下列型式：

清花机：郑机新改进的58型；

梳棉机：青机新改进的日产20公斤以上的型式；

并条机：沈机新的四上五下高速并条机；

粗紗机：津机新改进的各种系列設計粗紗机；

細紗机：先可用二机綜合式大牵伸的細紗机，至于經緯的窄幅細紗机优点很多，抓紧鉴定后，各地也可采用；

布机：用中机生产的；

浆紗机：郑州最新改进的新型浆紗机；

印染机：大型的按郑机現在正在制造的，小型的按現在上海紡机公司正在制造的。

以上是比較成熟的、可以采用的机器型式。各有关厂希积极作好图紙資料，以供应兄弟地区的需要。当然我們决不能限于現有的水平，应向更高的方面发展，江苏在試驗定型清鋼联合机，是很好的例子，我們完全支持，試成后，先在江苏制造一部分或全部，可由省自行决定，但目前还不能作为統一推荐的型式。

又如高速細紗机、离心錠子及靜电紡紗等，四川、上海、浙江等均在進行試驗，我們除組織工作组去进行帮助外，要求各地积

极地搞，并爭取較短的时期內取得成功。

織机方面，上海比較成熟的有双层織机，适用于老厂改造；闊幅織机也較好，可以在生产中采用；既双层又闊幅的織机，也是一个應該重視的研究項目；电磁投梭成功的可能性很大，这是織布的一个大革命。

印染希上海与郑州訂出研究和改进的规划来，結合印染厂共同改进。

毛紡方面，上海拟把粗梳部份九道工序縮短为五道很好，还可縮短；毛紡也可搞超大牵伸，希望进一步研究。

絲綢方面，上海、江苏应积极研究，如筒子繅絲联合机改进后的优点很多。日本的自动繅絲机、自动織綢机虽有其长处，但如何使其切合我国情况，尚須研究改进。

此外麻及針織机等均要研究改进。紡織机器的改进，不仅可使紡織机器登上科学技术尖端，而且可大大的減輕制造任务的压力。

制造工艺的改进，也具有非常重要的意义。改进工艺的科学研究工作，也应訂出計劃来，經緯及沈机的业余工厂，是組織群众性的技术革命的好办法，各地可以推广。对群众的創造，应及时的总结和推广，并希报部。我們今后要多开現場會議，以便交流經驗，共同促进。

今后在定型上也应分級管理。我們意見：全国推荐的統一型式由部組織定型，地区自用的可以自定型式。这样也可百花齐放，促进技术水平的提高。全国統一的型式，也将在各地不断的革新中被試驗成熟了的更新型式所代替。土紡織机器的技术革命也大有文章可做，不仅不要疏忽，并要因地制宜的加以推广。

技术革命是极为重要的一項措施，它不但具有巨大的政治意义和經濟意义，而且对保証完成今明年的紡織机械任务有很大的现实意义。各省市在规划时，应把如何开展技术革命、如何改进老厂、如何采用新技术等，也統一规划一下，并訂出計劃。

迎接紡織工業大發展，為完成

為了適應紡織工業大發展的新形勢，促進紡織機械的生產，紡織工業部於9月18日至25日召開了全國紡織機械生產會議。參加會議的有各省市主管紡織機械的廳局長及部

份紡織機械廠的負責同志。會議檢查了今年紡織機械的生產情況和明年大生產的準備工作，並交流了有關的經驗。現將部分代表的發言，摘要發表於下：

上海市紡織工業全體職工對黨和國家給與的紡織機械任務感到光榮，堅決保證在大鬧技術革命充分挖掘潛力的基礎上完成今年任務

——上海市代表陳克奇局長的發言

大鬧技術革命，爭取超額完成紡機任務

在黨的八屆二次代表大會提出建設社會主義的總路綫後，紡織機械大躍進的形勢已經形成。八月份上海紡織工業局組織了躍進大會，明確了方向，交流了經驗。接着上海市委又召開擴大會議，開展以比干勁為主的四比競賽，進一步鼓舞了紡織機械廠的全體職工。以後，市委與部又另加細紗機40萬錠及毛條5,000噸的任務，通過群眾討論，大鬧技術革命，提出革新項目6,000多件，已實現有2,600余件，生產效率一般提高1—10倍。其中如二機應忠發創造自動盤彈簧工具，提高效率40多倍，大家決心要完成和超額完成今年的任務。

必須堅決採取措施，克服躍進中出現的新的不平衡

躍進再躍進後，生產中出現了新的不平衡，首先是鑄工能力不足。上海各廠鑄工能力原來只有月產3,000噸，躍進後要9,000噸，再加原紡機公司的鑄工協作關係打亂，

要求鑄工能力躍增3倍。我們就採取土洋結合的辦法，大搞土爐子，使紡機公司的鑄工遍地開花。對二機也進行適當的擴建。同時，改進各廠鑄工方面的勞動組織、管理方法和工作制度，並進行一箱多件、疊箱（五層樓）澆鑄、快速造型、离心澆鑄等新的操作方法；改進爐子、加置水套、改進搪爐技術、延長爐子熔化時間等。經過這些措施，就二機來說，原月產300噸鐵水就躍進為1,800噸。

金工方面的困難是設備能力不足，機種之間不平衡，尤其關鍵設備能力不足。解決的辦法是：改進和採用雙層滾床、雙頭攻絲機、自動化鑽床、雙頭車床等專用機床，以及量具自動化、刨床加雙頭銑床及以銑代刨、多刀多刃等，並用土辦法搞機床，如車面及架子用鐵、而下邊用洋灰的龍門刨，自制無中心磨床等，千方百計的來克服能力不足的困難。

千方百計節約原材料

八月中旬躍上去後，原材料發生困難。

今明率机械制造任务而奋斗!

今年我們到的材料仅满足任务需要的19%。我們的口号是“千方百計节约原材料，合理使用原材料”。首先是改进設計，采用新技术，减少产品重量。如在不影响質量的情况下，将墙板改薄；简化机器結構，如細紗机的牵伸部分改为彈簧加压，取消大小鉄棍，按下半年任务，計可节约鉄720吨；紅木錠子搖紗机取消了一块墙板，湯姆金机由4路进紗改为8路—10路，可由8台减为6台等。第二是千方百計找代用品，如以馬糞紙代替做吸棉装置用的白鉄皮，五夹板代替黑鉄皮做罩壳，塑料代鋼料，淬火过的玻璃做拈綫鋼領，并拟用水泥石子做重錘等。第三是改进工艺，如提高鑄工工艺及鑄件質量，减少加工余量，普遍采用模鍛，利用冷拉以减少切削余量。第四在爭取到的原材料中，土旧鉄多，缺少新生鉄及矸鉄，我們就提出合理使用原材料，一般只用新鉄20%，矸鉄1.5%。如新鉄到30~40%就不用矸鉄。采用热风及石灰去硫以提高鉄的質量及鑄件回火等办法，并把鑄件根据加工情况分成类别，如墙板等加工少的鑄件就少用新鉄，加工較多的就多用新鉄，不加工的就用白口鉄。

調动一切力量，扩大紡織机械制造
的队伍

自一班改三班后，劳动力深感不足，今年第三季度就要增加17,000人，培訓任务很重。有一个鑄工車間，8个老师傅带了200学徒，也进行生产。在金工車間，学徒一周即分配生产任务，二周要求达到老师傅定額。此外，干部下車間劳动，勤工儉学的学生和其他厂或地区的代訓工，以及职工的家

属，均已成为紡織机械的制造力量。

上述这些措施的产生与实现，都是通过先进与落后思想的斗争、通过多快好省与少慢差費两条路綫的斗争，不断破除迷信，及反对条件論等才取得的。

充分挖掘潜力，依靠广大职工保証
完成59年的任务

关于1959年的任务，上海市对党及国家給与我們的艰巨任务感到光荣，我們要坚决完成。参加会议临走时市委指示：“要利用現有厂房，現有設備，現有人力，充分挖掘潜力来保証完成中央任务”。来时除毛条及織的准备机器尚未安排外，其余均已作了安排。1959年总的任务，要較今年增加2—3倍。我們的安排及打算是：尽量利用旧厂房，初步已利用了50,000M²，尽量少增建筑面积；少数要基建的，在目前情况下，也只盖鑄工金工車間等主要厂房；設備方面除进行技术革新，充分发挥現有設備潜力外，进行自制簡式車床；在紡机制造方面尽量采用新技术如清开的簡化、高效率梳棉机及准备机器“三穿”联合、毛紡九道改五道、离心錠子等新技术，这样做，除了减少工作量，节约材料及紡織厂基建投資外，减少运输量对上海市來說也有較大的意义。細紗錠子用的軸承、金属鋸条和鋼絲拉絲設備，以及扩大胶木料和含油軸承問題的使用等，均用自力更生的办法来解决。

上海市的任务很艰巨，但我們在部和市委的领导下，在各兄弟省的支援下，依靠上海市全体紡織机械工业职工的努力，1959年的紡織机械生产任务是可以完成的，并且爭取超額完成。

統籌安排 分工协作 有勁头完成任务 有困难自己解决

——河南省代表林光局长的发言摘要

1959年棉紗生产任务已布置下去，但深感不够，今年我省棉花丰收，估計1800~2000万担，比去年要增加5~6倍，明年布置每錠按紡1.568件紗計算，全省要103万件。北戴河會議前，省里就感到要別地区供給机器有困难，因此力求自力更生，省里指示，要新老并举，除郑机外，还要新建和扩建一些厂。明年65万錠的分工是：

細紗、拈綫、粗紗	由郑二机生产
并条、槽筒	由郑机校生产
織机	由新乡厂生产
全套金属針布	由修机厂生产
紡織器材	由开封、郑州两地包干
制革	由郑州制革厂协作
塑料、胶木件	由郑二厂生产
馬达、变压器	由青机协作

为完成1959年任务，在来前开了厂长會議，决定扩老厂，建新厂，要在4季度搞14万M²土木建設（郑二机9万M²，新乡2万

M²，郑机校要扩建），都在年內基本完成。所需的材料和劳动力，局內决定将其他一切工程停下，集中力量搞。水泥很伤脑筋，工程公司已搞了3个爐子，如球磨机解决，就能日产250吨，那么基本上就解决问题；劳动力問題河南很突出，决定技工由工程公司負責解决，普工由各厂就地解决，还可以用机关干部义务劳动办法解决一部分。

在設備問題上，省市都指示由自己解决，原打算在年內搞几百台机床（新乡搞150~170台，郑机校搞60~70台，郑机300台），由于停車讓路，被挤去很多時間，但仍要抓紧時間搞。明年材料，仅三个厂就要鋼4万吨，鉄5.6万吨。馬达变压器自己做是可以的，就是材料問題大，估計要砍鋼片3千多吨，紗包綫80多吨，这个困难比65万錠的任务还要大。但河南省有勁头完成任务，所遇困难自己解决。

發揮潛力 老厂产量翻一番 爭取主动 重点应放机械上

——河北省代表何毅局长的发言

棉花多了怎么办

与全国形势一样，我省今年棉花产量估計为1500—1600万担，这是确保数字，到2000—2400—2700万担也有可能，估計明年还有更大的跃进。邯鄲某县皮棉平均亩产可达250斤，千斤棉一大片一大片的，达亩产3000斤也有可能，形势逼人，对这些棉花怎么办？

充分发挥老厂潜力

我們如何赶上去？应从两方面进行：一是充分发挥老厂潜力，增加生产，与今年生产90万件比較，得增加一倍至180—200万件，这样还多400万担棉花，需100万錠新設備才能吃得下。从某种程度上說，当前的高速問題是值得研究的問題，应当承認高速是有很大潜力，但有潜力不等于沒有限度，估計每

个錠子年产 1—1.4 件紗是可能的，要进一步地提高效率，必須在局部技术革命的基础上进行全程設備的大革命。江苏在这方面做得很好。

必須发展新設備

另一方面必須发展新設備，但任务如何安排，如何适应我省自己的要求？河北只有一个紡織机械厂，55万棉紡錠是必要的，经过努力是可以完成的，但細紗机必須 80 万錠，因我省老厂改造也搞 20—30 万錠細紗机。还有毛紡及印染等制造任务，如何安排？

明年国家投資共 4400 万，省里給紡織工业安排 8000 万，重点是放在紡織机械上，如不这样，今年被动，明年还是被动，有了机器，不怕不能发展紡錠。

对棉紡織、毛紡織及印染孰先孰后的問題，我們認為重点应在棉紡織及毛条，其次是毛紡織。其他任务是否与此二者一起安排，值得考虑。譬如印染設備經過技术革命后，

老厂潜力很大，明年河北可以不新增設備。

我省的两个主要問題

①設備問題。要上下結合，下指的我們应自力更生，今年天津安排 700 台，加其他地区，当时估計 700、800 台不成問題，由于元帅挤受影响，再积极抓，搞他 400—500 台还有可能。我們的認識是，修机間应首先集中力量搞机床，以后再配合新老厂試制紡机，这样更快。上指的是部。15000 台希能下达到省市，并明确指定是給紡織机械的。

②干部問題：缺少很多，拟下定决心自紡織系統內抽出学紡織的、具有中技或大专水平又搞过二三年实际工作的干部，培訓 1—2 年。

定型的問題要大力抓一下

江苏打算的很好，部应走在前面，抓紧这一工作，对重点地区重点問題应集中力量抓一下，必要时可組織各地干部来进行这一工作。

各地成套 分工包干 总结成績 大鬧革新

——江苏省代表罗国祀处长的发言

五紡俱全、全面发展，以棉紡为重点

六月全国紡織机械跃进會議后，根据省委“五紡俱全，全面发展，以棉紡为主”的指示，作了安排和布置。但由于元帅升帳，再加我省沒有紡机制造基础和經驗，进展不快。省委指示，在第三季度中突击完成今年的紡机任务。虽困难很大，我們有信心保証完成今年紡机任务。

今年江苏农业跃进，省委估計并提出：产棉 1,000 万担有把握，1,500 万担有希望，2,000 万担有可能。我們考虑首先是采用高速化，縮短工序，土洋結合，大小結合等来充分發揮老紡織厂的潜力。但各方面的发展

关键在于棉紗。要增加紡錠必須发展紡織机械工业，江苏原有 76 万紗錠，紗錠的修配更換及技术革新的任务与制造任务有很大的矛盾，因此必須制造机床来武装自己。我們已作了布置，做了准备，鑄了部分另件。省計委也专撥 100 吨鋼及 500 吨鉄供我們做机床之用。

省委指示，目前在完成鋼鉄設備的同时，对紡机任务要做好一切准备，保証能迅速上馬。八月召开一次紡織机械會議，作了部署。省市正在研究任务的安排，采取各地区成套制造，无錫、南通、常州、南京四市各自制造全程紡紗設備，新发展地区由該四市分区包干，这样有以下几个好处：

一、技术在不断的革新，而设备的改进有其整体性，各地成套制造，可不断的丰富和发展，便于统一考虑，及时改进。

二、发挥协作地区的主动性及积极性，督促任务的完成。

三、部分或全部超额任务由制造地区留作自用，可鼓励制造地区的积极性。

大闹技术革新，抓紧工艺定型，使新机器及早投入生产

机械制造基础是否能适应这一安排，关键在于纺机定型问题，因此又在无锡开了一次会议。对江苏来说，不论老的或新的纺织机器制造，均是新的任务，而省委又指示必须及时肯定和推广技术革命的成就，因此会上初步确定了清钢联合机、高产量梳棉机、高速并条机及超大牵伸细纱机，并决定和布置试造一批，在试过的基础上，加以总结改

进后定型。成功后政治与经济意义很大，一万锭只要二台清花、八台梳棉，再加采用土木结构建筑，造价低、时间快，符合多快好省的精神。

土洋结合，自力更生，互相协助，组织交流，保证完成今年50万锭任务，并力争超过。

参加会议前，在家中按中央指示精神讨论过，今年50万锭任务保证完成，并力争超过。但江苏的基础很差，我们要土洋结合搞机床及纺机。无锡等几个市现正在搞机床，再多搞一些机床是可能的。纺机本身也就原料产地，搞部分土锭子。要求部能及时的组织有关管理生产及制造专件方面的经验，多开一些小型的交流会，并希望各兄弟地区，尤其在目前我们力量成长的过渡时期，给我们协作和帮助。

土 洋 并 举 吃 掉 棉 花

——浙江省代表朱新予副厅长的发言摘要

领导劲头很大 积极调集力量

浙江省只有一个杭州纺织机械厂，有80台机床、300个技工和800个学徒工，现归机械工业厅领导。6月会议后，乔厂长劲头很大，分赴各地学习参观，回省作了下列工作：

- (1) 调集机床。
- (2) 充实工人，调集熟练工人30多人。
- (3) 6~7月份继续生产织网机。
- (4) 积极筹备新厂设计，边设计边建设。

投资24万元，建筑8万m²，18天完成2.4m²的建筑

20万锭的新厂，准备18天就造好2.4万m²基建。这个厂的规模是棉纺20万锭，继

续10万绪，网机5千台、布机5千台，机床910台、全部工人（三班）5千人，59年年底要全部完成8万m²建筑。

挖潜力、搞新厂，25万锭到明年一定完成

决定浙江生产5万和20万锭的任务，我们坚决干。困难、问题不少，但有信心完成。今年5万锭要看机床和冶金设备情况而定，但25万锭到明年一定要完成，因浙江明年基建就要40万锭。

根据目前情况，我们回省后先做下列事情：

1. 设备一定要设法解决，10月份情况好转后，必须将力量全部投进去。自己先解决50~60台机床，一方面再向省里要200台。

2. 组织力量，把温州、宁波、湖州的力量

量組織起来(我省5千台綢机相当于50万錠)。另杭州还有潜力可挖,人的来源沒問題。

3.积极培訓工人:年內准备再招收些人,目前已开了一班技訓班,再准备搞些临时的。

4.积极基建,把新厂迅速搞好。

5.希部与各地組織协作,如馬达、針布、清花、专件等請老大哥帮助。

一手搞洋,一手搞土,吃掉棉花

浙江今年产棉200万担,估計明年要430万担,这样紡机就赶不上去,技术革命很有必要,技术革命的方針是:一手搞洋、一手搞土,目的是吃棉花。土是解决多、快,洋是解决尖端;土法先上馬,逐步机械化,主要介紹以下四个方面:

1.在尖端技术方面,搞了靜电紡紗,还不成熟,基本成功。

2.紡織机械采取新技术,搞2千、5千、1万錠几种方案,設法把粗紗省掉,希部里支持。

3.精紡鉄木机,除6个零件外,全部用木头制成,重量由原来6.6吨降为2.2吨,成本只要6,098元,如利用旧料只要2,788元,

目前紡6S紗,估計可紡21S紗。其好处:(1)节省鋼鉄;(2)可以用旧料;(3)震動比洋机好。缺点是:(1)寿命短;(2)零件装配不易;(3)不易搬动,因水泥澆死。

4.七七紡紗机,浙江有7千多台(每台40錠),去江苏学习后,經过改装可紡16S紗。每錠日产量从4~5两提高到12~14两,費用每錠5~6元,野生纖維也可利用。还有一种效率更高,每錠日产量可达36两,但制造复杂。省里推广前一种型式60万錠。

5.綢机有电磁投梭,永春厂先搞100梭,目前可达240梭,估計还可提高,好处是节约皮結皮圈,减少噪音和节省电力消耗。

最后,对部里有六点要求:

(1)加强领导,紡織机械工业由紡織部門领导好,不抓是不对的;

(2)分配設備时請多給我們一些;

(3)技术力量,希望能再帮助一下;

(4)技术资料及时交流,开現場會議很拥护;

(5)定型工作我們愿意参加;

(6)协作实际是支援,今年很需要,明年一定自己搞。

分級負責,土洋并举,一定要完成今年任务

—安徽省代表康文秀厅长的发言摘要

棉花既丰收,基建也好搞

安徽机械工业力量很薄弱,全省只有机床1,800台,最近增长为3,000台,紡織机械工业根本沒有。安徽今年棉花和其他地区一样,也是丰收,至少有400万担(4万亩,亩产按100斤計算)。全省現有8.3万錠,今年省委很重視,要大搞紡織工业,估計要完工38.8万錠規模的厂房建筑,但只有11万錠的設備可安装,在这种情况下,棉花既丰收,

基建也好搞。

6月會議以后,我們作了以下一些工作

1.积极筹建新厂:(1)合肥紡織机械厂,30万錠規模,鑄工、机工車間剛动工;

(2)蕪湖紡机厂,10万錠規模,正在設計;(3)針織机械厂,花了20万元已建好;(4)紡織器材厂,花了20万元,也已建好。在年內无论如何要将合肥厂建好。

2.招收、培訓工人:目前有工人2,400

人，送往省外学习的有300多人，还准备将地方合作社和手工业的力量組織起来。

3.召开机械會議，研究分工，解决設備問題。省与各地分工是：主要机器由省里搞，另星和附属設備和土机器由地方搞。目前織絲机已搞7,400緒土設備，質量很高，明年准备大量推广，每台成本只要280元；土紗錠子是从处理人造棉开始的，在現場會議上大家对土紗錠子兴趣很大，估計今年可完成30万錠，可紡6~20支紗，拉力不强，可織粗袜和粗布；土麻袋机（也是木質的），用来装备了7~8个麻袋厂。除做了些土設備外，还生产各种針織机20多台，搖紗机15台。

今明年任务，虽有困难，但一定要保証完成

部分配給我們的任务是：今年1万錠，

明年20万錠。这是中央决定，虽有困难但一定要保証完成。同时从全省需要來說，这个任务不能少还要多，准备将一个农业机械厂抽調些力量来搞紡机，要在年內完成一万錠生产和新建厂任务。

完成明年任务的措施

- 1.爭取合肥厂先完成鑄工、金工車間；
- 2.迅速利用老厂的修机間，今年先搞車床；
- 3.抽調一些人到上海二机学习搞专用車床；
- 4.再設法补充一些人力；
- 5.机器定型：用几个老厂生产过的，拿回来照着做；
- 6.指定专人搞生产准备等工作。

大搞修机間扩建工作 一定要千方百計完成明年紡織机械任务

——陕西省代表秦天泽局长发言

錢部长的报告，對我們完成明年任务启示很大，回去后一定按錢部长的指示好好干。明年49万棉紡錠，6,500台布机及1万錠毛紡一定要千方百計完成，49万錠棉紡已开始在着手安排，初步打算如下：

組織修机力量，边搞母机边試制
利用紡校力量，勤工儉学搞生产

1.充分發揮修机力量，我省各修机間共有机床180台，工人550人。我們意識到：發揮修机能力来制造紡織机械，是符合多快好省的，但要貫徹一厂多能，一厂多用。經計算承担修配任务外还可多余15万台时，只能依靠这点小力量来承担巨大的紡織机械制造任务。因此，我們要求每个厂要有修机間；有修机間的，其能力必須翻一番。現在已形成大搞修机間扩建工作的高潮，棉紡厂的一

切資金、甚至福利費也用于搞修机間。縮小办公室、鍋爐房等来搞鑄工間。各厂提出扩建规划，分期完成。同时提出：試制紡机的任务与制造机床交叉进行，并已派人四处“取經”。

陝西还有个紡校，有个小机械厂，已試制并紗机。現在做脫水机，要进一步扩大，还可勤工儉学，一举几得。

目前，培养紡織机械制造能力是我們的主要任务。

投資全力以赴，施工分秒必爭

2.积极筹建紡織机械厂，拟边建边生产，明年下半年正式投入生产。为了保証重点，紡織局在投資上全力以赴，已成立筹建处，拟九月份动工，有什么建筑材料就用什么，三个月內完成。施工单位願意三班施

工，冬季施工，分秒必爭，一切为了紡織机械厂能按时投入生产。

紡織器材，逐步走向自給
解决材料，大鬧煉鋼煉鉄

3. 紡織器材以前完全依靠別省，教訓不少。長期这样，我們也不應該。錢部長报告中关于这一点的精神，我們深深体会到，今日起要逐步走向自給。决定59年搞一个紡織器材厂。用向各紡織厂借款的办法筹集資金200多万，干部学校的房子7,000M²調給此厂，設備来一台就装一台，用来先做些工具。

4. 材料，我們采用“造、省、代”来解决。大鬧煉鋼煉鉄，紡織厂与全省其他单位一样搞。用洋办法找不到鉄矿，我們自己

跑，用土办法找到了。已动工造一个8M³的高爐，拟再搞一个13M³的，还想炼些炭鋼。

5. 設備：工作母机，过去單純依靠上面解决，但是落空了。單純依靠、等待碰壁后，布置各修机間150台任务。目前情况尚好，有些厂要在国庆节献礼。

挖掘潜力，积极培养，合理分配，自力更生解决技术力量不足的問題

6. 技术力量，采取挖掘潜力、积极培养、合理分配的办法解决。最近对40,000多职工进行摸底，把提拔的老技工技术归队，把中技校学紡織的調出几十人，进行短期培养，来解决干部問題。工人方面，采用包教包学、尊师爱徒，按工序来培养，以及抽木工培养木型工等，以适应紧迫的需要。

提升修配为制造 組織起来力量大

——山东省代表郭治洞工程师发言

利用修机力量，完成今年任务
培养技术力量，做好明年准备

六月全国紡織机械跃进會議后，即向省委及青島市人委党组汇报。省委指示：要利用現有的修机力量完成今年的任务，并积极培訓技术力量，为完成明年的任务做好准备，因此我們立即向青島和济南的12个棉紡厂修机間及一个器材厂布置任务，組織50多个技术人員及技工向各地学习。

12个厂的修机部門，听說要承担2錠万的制造任务都很高兴，自动提出今年要完成5万。7月初赶准备工作，十天多就开始生产。在生产过程中又提出：提前在10月份完成5万錠任务。

但一开始就遇到了两个困难。其一是技工不足，于是进行技术归队，甚至把工会宣傳部長、支部書記等調回到原技术崗位，再

把有条件的职工抽調做学徒，此外又招进学徒2,200多人。其二是材料問題，因这些任务沒有材料計劃，我們就利用生产用料，总庫儲备量，并尽量与其他单位換取。省委支持，也批了我們50吨。

原来我們的分工是：

青島国棉一、二、三、四、五厂及器材厂做細紗机

青島国棉七、八厂做筒子机

青島国棉六厂及华新厂做粗紗机

济南三个厂做并条机并試制专件

由于原定由郑机供給的开清棉也要自己作，因而又进行了調整，抽出青島国棉六、八厂做开清、仁丰做专件。

九月底或十月初，冶炼設備估計可完成。如沒有其他任务，老厂能給予协作及材料供应得上，今年的任务一定能在年底完成。

新老并举，大小结合，完成明年
棉纺35万锭

省委指示：利用现在修机间扩建来完成明年的任务。八月初，我们按棉纺30万锭一个方案，要各厂提出扩建方案，并打算在10月完成今年任务后，制造机床，尽量争取自己武装自己。计划今年做好650台，已下料100台，职工干劲很大。生产面积方面，尽量利用原来厂房来扩，原则上不土建，目前已搞到11,000多M²。

我们已把修机部分的力量分成修机和制

造两个部分，各厂均已有机制造车间。实践证明，划分后效果很好，工作的进度很快。

在扩建修机间的同时，我们在聊城专区筹建一个年产30万锭及相应布机的新厂。筹建处已成立，已招学徒3,000人，拟尽量利用现成设计，争取10月份动工，今年完成厂房的70%，明年一二季度做好准备工作，第三季投入生产，估计明年可生产5万锭。完成今明年的任务是有困难的，但只要紧紧依靠党，依靠群众，依靠兄弟地区，这些任务是可以完成的。

省委書記亲自抓 全厂职工勁头大 完成并爭取超过今年75万錠的任务

1. 山东棉纺织厂厂长的发言摘要

间还开木机及短六半种棉机，开足是和布置试造一批，在试过的基础上，加以总结改

元共在日前我们力量成长的过渡时期，和我们协作和帮助。

土 洋 并 举 吃 掉 棉 花

——浙江省代表朱新予副厅长的发言摘要

领导勁头很大 积极调集力量

浙江省只有一个杭州纺织机械厂，有80台机床、300个技工和800个学徒工，现归机械工业厅领导。6月会议后，乔厂长勁头很大，分赴各地学习参观，回省作了下列工作：

- (1) 调集机床。
- (2) 充实工人，调集熟练工人30多人。
- (3) 6~7月份继续生产织网机。
- (4) 积极筹备新厂设计，边设计边建设。

投资24万元，建筑8万m²，18天完成
2.4m²的建筑

20万锭的新厂，准备18天就造好2.4万m²基建。这个厂的规模是棉纺20万锭，织

丝10万绪，网机5千台、布机5千台，机床910台、全部工人（三班）5千人，59年年底要全部完成8万m²建筑。

挖潜力、搞新厂，25万锭到明年
一定完成

决定浙江生产5万和20万锭的任务，我们坚决干。困难、问题不少，但有信心完成。今年5万锭要看机床和冶金设备情况而定，但25万锭到明年一定要完成，因浙江明年基建就要40万锭。

根据目前情况，我们回省后先做下列事情：

1. 设备一定要设法解决，10月份情况好转后，必须将力量全部投进去。自己先解决50~60台机床，一方面再向省里要200台。

2. 组织力量，把温州、宁波、湖州的力

自己煉鋼鐵 木头做机床 自力又更生 家属公社化 大鬧技術革命，保證完成今明兩年任務

——河南省代表姜家祥副廠長的發言摘要

依靠群眾大鬧技術革命
完成今年任務沒問題

鄭州紡織機械廠今年任務比1957年增長1倍多，到9月底估計可完成全年任務的60%，還有40%要在第4季度內完成。前一階段任務完成得不够好的原因，主要是：第一季度躍進起步慢，7月份又擔負了確保鋼鐵元帥升帳的冶煉設備任務。但群眾生產情緒飽滿，信心很足，干劲冲天，只要材料（主要是缺薄板、軸承和槽鋼）能解決，完成120萬錠沒有問題。鄭州紡織機械廠黨委在第二

要介紹以下四個方面：

1.在尖端技術方面，搞了靜電紡紗，還不成熟，基本成功。

2.紡織機械採取新技術，搞2千、5千、1萬錠幾種方案，設法把粗紗省掉，希部里支持。

3.精紡鐵木機，除6個零件外，全部用木头制成，重量由原來6.6噸降為2.2噸，成本只要6,098元，如利用舊料只要2,788元，

模時間；③盡量用濕模；④改善勞動組織，採用雙班間斷分工制，月產量可提高至1,000噸。在加工方面，也採取一刀車成、強力切削、拼合机床，以銑代刨等措施來提高生產能力。

改手工作業為機械化

鄭州机床較少，手工作業很多，為改變這個情況，除了採用專用机床外，還大量採用了簡易机床，从木工場開始，半個月內用木头造了30多台木制机床，使木工的機械化从20%提高到80%，冷作工从10%提高到

部門關守好，不孤立不對的；

(2) 分配設備時請多給我們一些；

(3) 技術力量，希望能再幫助一下；

(4) 技術資料及時交流，開現場會議很擁護；

(5) 定型工作我們願意參加；

(6) 協作實際是支援，今年很需要，明年一定自己搞。

分級負責，土洋并舉，一定要完成今年任務

——安徽省代表原文秀廳長的發言摘要

棉花既丰收，基建也好搞

安徽機械工業力量很薄弱，全省只有机床1,800台，最近增長為3,000台，紡織機械工業根本沒有。安徽今年棉花和其他地區一樣，也是丰收，至少有400萬担（4萬畝，亩產按100斤計算）。全省現有8.3萬錠，今年省委很重視，要大搞紡織工業，估計要完工38.8萬錠規模的廠房建築，但只有11萬錠的設備可安裝，在這種情況下，棉花既丰收，

基建也好搞。

6月會議以後，我們作了以下一些工作

1.積極籌建新廠：(1)合肥紡織機械廠，30萬錠規模，鑄工、機工車間剛動工；

(2)蕪湖紡機廠，10萬錠規模，正在設計；(3)針織機械廠，花了20萬元已建好；(4)紡織器材廠，花了20萬元，也已建好。在年內無論如何要將合肥廠建好。

2.招收、培訓工人：目前有工人2,400

人，送往省外学习的有300多人，还准备将地方合作社和手工业的力量組織起来。

3. 召开机械会议，研究分工，解决设备问题。省与各地分工是：主要机器由省里搞，另星和附属设备和土机器由地方搞。目前繰絲机已搞7,400緒土设备，质量很高，明年准备大量推广，每台成本只要280元；土紗錠子是从处理人造棉开始的，在现场会议上大家对土紗錠子兴趣很大，估计今年可完成30万錠，可紡6~20支紗，拉力不强，可織粗袜和粗布；土麻袋机（也是木质的），用来装备了7~8个麻袋厂。除做了些土设备外，还生产各种針織机20多台，搖紗机15台。

今明年任务，虽有困难，但一定

要保証完成

部分配给我们的任务是：今年1万錠，

明年20万錠。这是中央决定，虽有困难但一定要保証完成。同时从全省需要来说，这个任务不能少还要多，准备将一个农业机械厂抽調些力量来搞紡机，要在年内完成一万錠生产和新建厂任务。

完成明年任务的措施

1. 爭取合肥厂先完成鑄工、金工車間；
2. 迅速利用老厂的修机間，今年先搞車床；
3. 抽調一些人到上海二机学习搞专用車床；
4. 再設法补充一些人力；
5. 机器定型：用几个老厂生产过的，拿回来照着做；
6. 指定专人搞生产准备等工作。

大搞修机間扩建工作 一定要千方百計完成明年紡織机械任务

——陕西省代表秦天泽局长发言

錢部长的报告，对我们完成明年任务启示很大，回去后一定按錢部长的指示好好干。明年49万棉紡錠，6,500台布机及1万錠毛紡一定要千方百計完成，49万錠棉紡已开始在着手安排，初步打算如下：

組織修机力量，边搞母机边試制
利用紡校力量，勤工儉学搞生产

1. 充分發揮修机力量，我省各修机間共有机床180台，工人550人。我們意識到：發揮修机能力来制造紡織机械，是符合多快好省的，但要貫徹一厂多能，一厂多用。經計算承担修配任务外还可多余15万台时，只能依靠这点小力量来承担巨大的紡織机械制造任务。因此，我們要求每个厂要有修机間；有修机間的，其能力必須翻一番。現在已形成大搞修机間扩建工作的高潮，棉紡厂的一

切資金、甚至福利費也用于搞修机間。縮小办公室、鍋爐房等来搞鑄工間。各厂提出扩建规划，分期完成。同时提出：試制紡机的任务与制造机床交叉进行，并已派人四处“取經”。

陝西还有个紡校，有个小机械厂，已試制并紗机。現在做脫水机，要进一步扩大，还可勤工儉学，一举几得。

目前，培养紡織机械制造能力是我们的主要任务。

投資全力以赴，施工分秒必爭

2. 积极筹建紡織机械厂，拟边建边生产，明年下半年正式投入生产。为了保証重点，紡織局在投資上全力以赴，已成立筹建处，拟九月份动工，有什么建筑材料就用什么，三个月內完成。施工单位願意三班施

工，冬季施工，分秒必爭，一切为了紡織机械厂能按时投入生产。

紡織器材，逐步走向自給
解决材料，大鬧煉鋼煉鉄

3. 紡織器材以前完全依靠別省，教訓不少。長期这样，我們也不應該。錢部長報告中关于这一点的精神，我們深深体会到，今日起要逐步走向自給。决定59年搞一个紡織器材厂。用向各紡織厂借款的办法筹集資金200多万，干部学校的房子7,000M²調給此厂，設備来一台就装一台，用来先做些工具。

4. 材料，我們采用“造、省、代”来解决。大鬧煉鋼煉鉄，紡織厂与全省其他单位一样搞。用洋办法找不到鉄矿，我們自己

跑，用土办法找到了。已动工造一个8M³的高爐，拟再搞一个13M³的，还想炼些炭鋼。

5. 設備：工作母机，过去單純依靠上面解决，但是落空了。單純依靠、等待碰壁后，布置各修机間150台任务。目前情况尚好，有些厂要在国庆节献礼。

挖掘潜力，积极培养，合理分配，自力更生解决技术力量不足的問題

6. 技术力量，采取挖掘潜力、积极培养、合理分配的办法解决。最近对40,000多职工进行摸底，把提拔的老技工技术归队，把中技校学紡織的調出几十人，进行短期培养，来解决干部問題。工人方面，采用包教包学、尊师爱徒，按工序来培养，以及抽木工培养木型工等，以适应緊迫的需要。

提升修配为制造 組織起来力量大

——山东省代表郭治洞工程师发言

利用修机力量，完成今年任务
培养技术力量，做好明年准备

六月全国紡織机械跃进會議后，即向省委及青島市人委黨組汇报。省委指示：要利用現有的修机力量完成今年的任务，并积极培訓技术力量，为完成明年的任务做好准备，因此我們立即向青島和济南的12个棉紡厂修机間及一个器材厂布置任务，組織50多个技术人員及技工向各地学习。

12个厂的修机部門，听說要承担2錠万的制造任务都很高兴，自动提出今年要完成5万。7月初赶准备工作，十天多就开始生产。在生产过程中又提出：提前在10月份完成5万錠任务。

但一开始就遇到了两个困难。其一是技工不足，于是进行技术归队，甚至把工会宣傳部長、支部書記等調回到原技术崗位，再

把有条件的职工抽調做学徒，此外又招进学徒2,200多人。其二是材料問題，因这些任务沒有材料計劃，我們就利用生产用料，总庫儲备量，并尽量与其他单位換取。省委支持，也批了我們50吨。

原来我們的分工是：

青島国棉一、二、三、四、五厂及器材厂做細紗机

青島国棉七、八厂做筒子机

青島国棉六厂及华新厂做粗紗机

济南三个厂做并条机并試制专件

由于原定由郑机供給的开清棉也要自己作，因而又进行了調整，抽出青島国棉六、八厂做开清、仁丰做专件。

九月底或十月初，冶炼設備估計可完成。如沒有其他任务，老厂能給予协作及材料供应得上，今年的任务一定能在年底完成。

新老并举，大小结合，完成明年
棉紡35万錠

省委指示：利用現在修机間扩建来完成明年的任务。八月初，我們按棉紡30万錠一个方案，要各厂提出扩建方案，并打算在10月完成今年任务后，制造机床，尽量爭取自己武装自己。計劃今年做好650台，已下料100台，职工干劲很大。生产面积方面，尽量利用原来厂房来扩，原則上不土建，目前已搞到11,000多M²。

我們已把修机部分的力量分成修机和制

造两个部分，各厂均已有机制造車間。实践証明，划分后效果很好，工作的进度很快。

在扩建修机間的同时，我們在聊城专区筹建一个年产30万錠及相应布机的新厂。筹建处已成立，已招学徒3,000人，拟尽量利用現成設計，爭取10月份动工，今年完成厂房的70%，明年一二季度做好准备工作，第三季投入生产，估計明年可生产5万錠。完成今明年的任务是有困难的，但只要紧紧依靠党，依靠群众，依靠兄弟地区，这些任务是可以完成的。

省委書記亲自抓 全厂职工勁头大 完成并爭取超过今年75万錠的任务

山西省代表鍾行厂长的发言摘要

省委書記亲自动手，解决设备材料，
安排生产任务

北戴河會議后，省委作了决定，要經緯着重完成紡織机器，其他化肥、冶金设备都拉掉了任务，从別的地方及省里抽调机床、木工支援我們。材料方面，省委責成地委保証，省委書記亲自打电话給阳泉要生鉄，机械厅还派了工作组在厂里帮助工作。这些帮助，給厂里很大鼓舞，职工的勁头更大，沒有材料就設法找代用品，搞工业抗旱，自己搞了小高爐、小轉爐，帮助街道办事处化鉄屑，正常工作九小时，改大礼拜，个别的不講時間。家属也参加了劳动。技术革新項目不少，各車間都在搞机床，用30小时搞出6台攻絲机，用报废的細紗机三角車面做車床床面，質量不錯，本月还要搞50多台。干部下放后，与工人結合搞316台鉗床，全厂提

了1.6万多条建議。青年团还搞了业余工厂，搞冲床制造等。

今年75万錠任务，估計可完成，并爭取超过。主要困难是材料，一是薄鋼板，二是滾珠軸承。厂里鑄工和专件生产能力还不够，鑄工中手工造型力量不足，有些薄弱环节，省委設法支援。

明年的任务打算，省委还未研究，这些都是意見。按照經緯現在的情况，要完成明年任务尚缺台时264万，工时760万，鑄件2.6万吨，机床800台，标准件需1.07亿件，电动机6万多瓩，軸承約190万个。成套紡錠，我厂能完成省的需要（30万錠），其余在兄弟厂协作下尽力完成。省已开过会，輕工业厅参加，設法利用修机間生产，省委指示迅速搞新技术，这样可节省50万台时，以爭取完成全部任务。

自己煉鋼鐵 木头做机床 自力又更生 家属公社化 大鬧技术革命，保証完成今明两年任务

——河南省代表姜家祥副厂长的发言摘要

依靠群众大鬧技术革命 完成今年任务沒問題

郑州紡織机械厂今年任务比1957年增长1倍多，到9月底估計可完成全年任务的60%，还有40%要在第4季度內完成。前一阶段任务完成得不够好的原因，主要是：第一季度跃进起步慢，7月份又担負了确保鋼鐵元帅升帳的冶炼設備任务。但群众生产情緒飽滿，信心很足，干劲冲天，只要材料（主要是缺薄板、軸承和槽鋼）能解决，完成120万錠沒有問題。郑州紡織机械厂党委在第二季度就把任务向群众交底，并在破除迷信、解放思想的基础上，发动群众大鬧技术革命，全厂职工斗志高昂，共貼出大字报12万張，有8万多条意見，已处理了6万多条，这些意見，給技术革命打下了思想基础，并提出了方向：

改进老产品，試制新产品

首先是簡化現在的开清棉工艺（三打手改为双打手，改用电气配棉，改进后棉卷不匀率由0.8减到0.2，地弄花120万錠可节省200多吨），最后达到开清、鋼联合。其次根据省委指示，明年棉紡厂以“小型为主、中型为輔、大型不搞”的原则，設計了2~5千錠的小开清棉机（今年完成設計），这样可以大大簡化工艺，提高效率。

改进工艺，改进操作

目前郑机关键是鑄工量大，在承担冶炼設備任务后，更感不够，这就必須革命。办法是：①采用半永久性模型，可提高造模效率50倍；②用石膏模代替金属模，以縮短鑄

模時間；③尽量用湿模；④改善劳动組織，采用双班間断分工制，月产量可提高至1,000吨。在加工方面，也采取一刀車成、強力切削、拼合机床，以銑代刨等措施来提高生产能力。

改手工作业为机械化

郑机机床較少，手工作业很多，为改变这个情况，除了采用专用机床外，还大量采用了簡易机床，从木工場开始，半个月內用木头造了30多台木制机床，使木工的机械化从20%提高到80%，冷作工从10%提高到50%，其他如鉗工都有不同程度的提高。

自力更生，克服材料困难

在材料不足的情况下，我們把浆紗机上的鋼板改为木質化学板、印染机上的銅滾筒改为鋁滾筒、一般軸承改为含油軸承等。郑机厂含油軸承已小批生产，計有銅末、鉄屑和銅鉄合制三种。目前以鉄为主，今后准备大量制造使用，生产所需的設備亦完全自己解决。在解决材料問題上，我厂已搞起28M³高爐2个，10月出鉄（日产約30~40吨），可解决4季度本厂生鉄的需要；1.5吨轉爐三个，8月就建成，已有鋼炼出。目前还在搞5×250軋鋼机，11月可試軋；无縫鋼管机，年內可制成。

成立了鋼鐵联合、鑄工、机工、馬达、冷作、第一准备（原来工具机修）、第二准备（原来鍛工、标准件、下料、含油軸承）、木工、装配和綜合等10大車間，每年除紡机产品外，可产鋼5万吨，生鉄2.4万吨，馬达4万瓩。决心自力更生解决材料、配件等困难。

打破保守思想，修改劳动定额

随着劳动效率的提高，曾将计划工时一般提高30%，有些人有顾虑，怕达不到，现在已超过很多。

家属公社化 解决劳动力不足

劳动力不够，厂内成立了家属公社，组织他们大搞生产，利用厂中的木屑、炉渣、残废料制成了酒精、化学板、水泥、玩具、纸张、小五金等，一共成立了10多个工厂。由于家属参加了生产，在厂内还采取了老幼换班，男女换班的办法，解决了800多个劳动力的问题，最近又将农业社、百货公司、银行合并一起，正式成立公社，由厂长任社长统一领导，因此郑机厂不仅制造机器，而且生产钢铁；不仅搞工业，而且还搞其他的农、商业，这还是尝试，有些问题尚待逐步解决。

新老并举，保证完成1959年任务

1959年的任务，中央分配棉纺全程65万

锭、开清棉100套、棉印染1,500万匹，全部重量估计有4万吨，比1958年任务约多6倍。任务虽然繁重，但是也很光荣，河南省里很重视，决心也很大，指示要新老并举。除郑机外，还要新建扩建一些厂来保证完成中央的任务，因此信心也很大。省内的分工是：新乡做布机；郑机校做并条、槽筒；新建一个厂做粗纱、细纱和拈线；另外还要搞个器材厂。目前各方面都在紧张进行准备。在基建方面，河南纺管局决定集中所有力量冬季施工，争取新厂尽快投入生产，基建用的水泥、钢筋也自己解决；机床设备方面：先搞简易和专用机床投入生产。劳动力方面：估计要添一万人，人是有，就是培训困难。在技术经验上，要生产全程设备是不够的，准备派些人到兄弟厂去学习经验。材料方面：估计一般钢铁材料问题不大，可以自己解决，但特种材料仍需请纺织工业部设法统筹（攸铁和优钢我厂正在准备用土法制造）。完成明年任务，总的说摆在面前的困难很大，但我们有信心鼓足干劲、力争上游，保证完成这个任务。

找代用材料，搞技术革新，

提前两个月完成今年生产任务

——辽宁省代表陈文生厂长的发言摘要

一个月的计划相当于上半年的任务，
以代用品解决材料供应的不足

从计划数字看，我厂逐月完成国家计划，但还不够好，因上半年外活较多，主要任务都在下半年，9月份计划相当于上半年的全部任务。从6月会议后，职工情绪很高，干劲很大。只是材料问题较大（生铁只

满足50%，钢材只满足70%），向上要不到，自己又没有高炉，因此只有从技术革命和改用代用着手，主要有：

1.并条机重锤加压改弹簧加压（全年可节约生铁400多吨）；2.塑料代替铸件镀铬和钢材（全年可节约200多吨）；3.磁料广泛采用；4.用冷拉料解决工时和材料不足；

（下转第22页）

高速高產高教降低断头的几点經驗

无錫市紡織工业局紡織技术科

在全国工农业生产大跃进的形势下，棉花丰产的跃进指标将大大超过。这就对我们紡織工业提出了更高的要求。因此，加快車速、提高效率、降低断头是棉紡工业当前一项紧迫的任务。无錫市紡織工业局为了迅速克服細紗加速后生产出现不平衡的现象，于八月十一日就发动全市申新、庆丰、丽新、天元、协丰等五家紡織厂的八个棉紡車間全体职工开展了二高一低一快（即产量高、質量高、断头低、解决关键快）竞赛。在竞赛过程中还組織各厂进行了經驗交流等。根据各厂开展竞赛的情况来看，取得的成績是显著的。如21支紗以申新紡織厂第四車間为例，該車間七月份平均車速为283.8 R/M，八月份即平均上升至313 R/M；产量平均由七月份的31.13公斤/千錠时提高至八月份的34.28公斤/千錠时；上等优級率由七月份的1.7%提高至7.8%；断头率八月份平均188根/千錠时，比七月份略有增加。該車間32支紗七月份平均車速为240.4 R/M，八月份平均提高至251.3 R/M，产量平均由七月份的17.71公斤/千錠时，上升至八月份平均18.27公斤/千錠时，断头率八月份平均为171.3根/千錠时，比七月份略有增加。42支紗以庆丰紡織厂二車間为例，該車間七月份平均車速为221.7 R/M，八月份平均提高至230.52 R/M，产量平均由七月份的12.68公斤/千錠时上升至12.98公斤/千錠时，上等优級率由七月份的3.4%上升为八月份的4.63%，断头率八月份为278.3根/千錠时，比七月略有增加。其余各厂也都有不同程度的进步。拿最近情况来看，各厂又有很大进展，如申新紡織厂第四車間的21支紗，九月十一日至十五日五天平均車速已达到331.1 R/M，产量平均上升至35.45公斤/千錠时，質量全部达到上等一級，断头率为244.8根/千錠时；庆丰紡織厂第二車間的32支紗九月十一日至十五日五天平均車速达到267.6 R/M，产量平均上升至17.83公斤/千錠时，上等优級率达到95.95%等。现将各厂在竞赛中初步取得的經驗綜合如下：

（一）加强組織领导，充分发动群众集体智慧，向高速化进军

（1）成立加速领导小组：在車間党支部领导下，由技术人員和技术工人、当車工代表、車間工会干部組織加速核心小组，领导全車間职工不断增速，及时研究加速中存在的問題，发动群众克服困難不断跃进。

（2）保全保养分区包干：保全保养工人要树立为生产服务的观点，平車組、保养組分区包干各車間机台。在加速中，一般厂发动保全保养工人在不影响大平車的原则下，組織突击檢修，义务劳动，使加速中存在的問題迅速得到解决。

（3）大搞試驗田：领导小组要有重点車，車速比一般約高10%左右，平車組搞試驗田要做到分区分錠包干，班班有試驗台，人人有試驗錠。

（4）运转工人保全化：加速后断头率就是会增加，运转工人要坚持，一面分析原因，查机器，查断头多的錠子，采用捉断头的方法降低断头率，必要时車間应組織突击組，帮助当車工捉断头。

（5）扩大发动面：除了要将細紗間当車工、保全保养工全部发动起来外，还应发动前紡車間职工提高半制品質量，减少飞花，减少各道短絨。另外，温湿度工、皮輓工及其他工种都必须充分发动，从各个不同角度支援細紗加速。

（二）加速的几种做法

（1）运用“檢修、加速、檢修，再加速、再檢修”的方式，不断克服加速中存在的問題，为机械断头减少至零而努力。

（2）运用“勤加，少加，不断加速”的方法，每次加速差距不要过大，使加速后不致产量相反下降、断头剧增或甚至加加退退的现象产生。少加、勤加还可以便于发现矛盾，便于解决矛盾，不致措手不及。

（3）运用分区加速的方法，根据机台数量或

紗支分为若干区，一个区加速，其他区做检修稳定工作，同时集中力量支援加速区域。在该加速区基本稳定后，立即在第二个区域进行加速，已加速区则继续做检修稳定工作，降低断头。

(4) 点面结合，扩大加速机台面和搞“卫星”机台密切结合。除了条件较好的机台要搞点和搞“卫星”车外，困难较多的机台同样要搞点和搞“卫星”车，同时贯彻“不断革命”的精神，搞了后就扩大，扩大后再搞，为加速创造条件。

(三) 加强卷拈部份机件检修，降低断头，为加速创造条件

甲、锭子：

① 彻底做好锭子垂直及中心工作，提高锭子检修规格，用呆活水泡结合的方法检修至锭。

② 定期抽换锭脚油，直立锭子抽换周期缩短到一个月。特别在加速后，副工长逐锭检查锭脚，不使有发热现象存在，并试改集体加油。

③ 用手扳锭子方法检查锭胆是否损坏，如锭子锭胆备货不多时，可采用选剔办法，集中在一部份低速机台上使用。

乙、钢领：

① 学习二机采用石英砂水磨钢领的办法，改善钢领状态。

② 用黑铅粉回丝擦钢领，申新使用后平车开车断头大量减少。

③ 注意钢领变形，剔除部份不正常钢领，有备件的可调换 $1\frac{1}{8}$ "钢领（直接纺纤维）或 $1\frac{1}{2}$ "钢领。

④ 用纸垫水平钢领走动大，效果不好，最好使用斜面垫圈水平钢领。

丙、筒管：

① 加强筒管检修，以4000—5000转/分临界速度及较锭速高的20,000转/分以上二种速度检验筒管，消灭麻手。如备货不足，可集中力量将筒管分类，按机台不同速度、不同要求使用。

② 在锭塔上串 $1\frac{1}{32}$ "— $1\frac{1}{64}$ "的螺丝纹或加一个弹簧紧圈，减少跳筒管。

③ 使用纸柏筒管或将筒管接触部份放低（离锭尖 1° ），使筒管重心下降，筒管上端接触面放大 1° 。

丁、虾米螺絲：

① 注意虾米螺絲垂直，发现歪斜及时纠正。

② 用放大镜检查螺絲有无起槽、眼子不圆正、清洁钩位置不良、钩子太钝，由副工长调换。

戊、缩短揩车检修周期：加速后对揩车检修要求增加，正常周期要求缩短至六天左右，并在正常揩车周期中插入一定的检修周期，通过当车工、副工长的工作，随时检查连续断头锭子，随时解决。对罗拉表面斑点影响断头的，亦设法去除。

(四) 随时进行断头原因分析，针对问题贯彻有效措施

(1) 改进工艺设计：加速后，纺纱条件变更，如后区牵伸、罗拉加压，必须进行一检查。在不影响优越条干原则下，前、中罗拉隔距适当放大，肖子钳口过小的，亦应适当加大，防止出硬头，消灭牵伸部打吨现象。集棉器改大加深后加以使用，前皮辊可适当前冲，减少无拈区域，减少断头。

(2) 采用长夹纱板或弧形夹纱板、小夹纱板防止细纱断头后发生洒断头。

(3) 加强吸棉管吸入率和勤出吸棉管储棉筒。同时，在落纱后出一次储棉和减少飘头。必要时加快吸棉风扇，加强吸入率。

(4) 翼子板与筒管距离要适当减少（ $\frac{3}{16}$ "— $\frac{1}{2}$ "），以气嘴尽量不碰筒管头为限，必要时可以将龙筋抬高或锭子垫高。

(5) 罗拉在340转以上时，采用 $\frac{1}{8}$ "眼子的虾米螺絲，防止罗拉出口处产生气嘴。

(6) 呆翼子板改活络翼子板，并改半死半活羊脚。

(7) 钢领板速度尽量减慢，以不产生松纱为限，成形桃盆改上快下慢，或采用1:1桃盆。并修正桃盆，使钢领板运转时不发生打吨现象。

(8) 选择适当的钢丝嘴，使小纱气嘴不过大，G型钢领可试用DS钢丝嘴。

(9) 加装 $\frac{3}{4}$ 包围弧的气嘴环，或采用双速马达，降低小纱断头，为进一步加速创造条件。

(10) 如小纱断头过多，可以适当抬高羊脚或取消细纱管底成形，但以不过分减少纱管容量为度。

(11) 采用二片白呢华司防止锭子飞油，并采用定量加油的办法以减少飞油。

(五) 改进半制品质量

(1) 根据不同原棉不同处理，充分发挥清钢除杂效率，降低棉结杂质含量。

(2) 清钢处理过程中要注意减少短绒的产

生。

(3) 注意皮鞭花和回花和用量，防止回花过度打击，适当控制抄斩自用量，避免短絨恶性循环。

(4) 提高粗紗半制品均匀度及支数不匀率，采用曲錢牽伸及方孔錠帽。

(5) 加强运转操作，提高接头质量，减少或消灭紗疵及飞花附入。

(六) 加强整洁工作，改进运转操作和温湿度管理

甲、大力宣传整洁工作对纺织工业的重要性，大力发动群众做到人人做整洁工作。

① 細紗間要求做到三清四洁（三清：車間清、車面清、地面清。四洁：紗架洁、車身洁、牽伸部件洁、卷拈部件洁），車間无飞花，花衣不落地。

② 大搞革新，改进清洁工作及清洁工作自动化，专人负责。

③ 科室人員、輔助工种分工包干，必要时組織突击队，协助当車工做好清洁工作。当車工扩大清洁面，縮短整洁周期，發揮互助协作。

乙、运转操作大革新。

① 当車工改进接头操作，在高速情况下要做到不接空头或少接空头。提高接头质量，合理巡回时

間，减少小紗断头。

② 落紗工落紗撤筒管，高速机台更要协助卷清車肚花衣，防止滾筒运转时将花衣吸出影响断头。

丙、加强温湿度管理，大搞群众运动，人人动手消灭卷皮鞭現象。

① 温度要保持在摄氏32—34度以下。

② 夜班要控制較低的相对湿度（約低2%左右）。

③ 温湿度調节工要熟悉回潮情况，給予适当的調节范围，發揮群众智慧来控制适当的温湿度。

通过前一阶段的工作，我們的体会是，要达到高速高产并要稳定生产、保証生产。第一，首先要政治挂帅，并有坚强的决心，要有大无畏的干劲，干劲不足，甘居中游是不能跃进的。第二，要大胆放手发动群众，依靠群众，向群众講明形势，講明任务，講明問題，技术工作更要坚决走群众路綫。第三，要有大胆革命的精神，革新技术，革新工作，無論在檢修、加油、保养、操作、前后供应、温湿度、劳动組織、馬达以及劳动保护等等，那里有問題就要在那里革新，沒有这一条，是不能适应生产上的新形势的。第四，在加速过程中一定要貫徹檢修、加速、檢修、再加速、再檢修的原則。第五，領導必須与群众結合，技术必須与劳动相結合，只有这样，才能向高速化进军。

（上接第19頁）

5. 鉄板不够用扁鉄压薄；6. 鋼紙（紙柏）代替鋼板做罩壳。由于以上措施，保証了生产任务的按月增长。

在机床、劳动力方面也感到不够，最近已組織400多名家属参加生产，从目前来看已經解决，从长远来看还是个問題。必須开展技术革命，目前已实现措施600多条，提高效率最高的有16倍。在解决鑄工問題上，我厂采取搭席棚来扩大造型面积和叠箱澆鑄来解决造型面积不足。另外各車間还組織工人搞业余加工厂，以解决設備不足，这些厂都是由工人自己管理和調度，生产組織得很紧

凑。市委指示我厂到9月底要完成全年任务70%，估計問題不大。

积极搞基建，做好明年生产准备

目前我厂正在积极大搞基建，以便做好明年生产准备，年內将要迁到紡織学校去，所需的基建材料基本上已解决，由于迁厂需要時間，今年生产任务必須提前一个月完成，但是基建問題解决后，还有設備問題，也需要自己搞，因此生产任务又必須提前两个月完成，用一个月的時間来搞机器設備（电气设备也要搞），估計問題可基本得到解决，有些設備如銑床、龍門刨无法搞，請部里大力帮助。

布机保养工作应怎样适应高速化的发展

周 福 津

通过伟大的整风运动，我国出现了工农业大跃进的空前未有的局面，技术革命、文化革命正在广泛蓬勃地开展着。目前摆在纺织工业面前的首要任务是如何更充分地发挥现有设备效能，生产更多更好的纺织品以满足广大人民的需要。因此纺织机械高速化已成为挖掘潜力的有效措施。过去由于我们总认为丰田自动布机的合理速度为190R/M，最多也不能超过200R/M，因此思想受到束缚，对布机高速运转不敢去想，更不敢去做。通过整风运动，在党的总路线的光辉照耀下，纺织广大职工解放了思想，破除了迷信，认为布机可以高速运转，事实也证明了这一点。目前各地通过种试验田的办法，普遍认为1511型织机速度在250R/M以内完全没有问题，部份工厂已在全面推广，个别地区的先进工厂已在向280R/M、300R/M进展，布机高速化已将形成高潮，势之所趋，无可怀疑。由于自动换梭织机的零件繁多，机构复杂，震动剧烈，运转中规格极易走动，更由于高速化运转，机械故障势必有所增加，如果保养工作不能相应地跟上去，很可能使高速化受到阻碍，也就是说只能做到高速，不能做到高产。因此如何做好保养工作，减少被动修车，这将是实现高速化中最重要的一环。目前各厂保养制度不一，一般的有运转巡回检修、重点检修、自动部份检修、揩车、加油、梭子检修等。有的贯彻较好，有的却流于形式，似有似无，因此就形成机械故障多，停台率高，机械效能不能充分发挥。为使布机高速化更趋正常，且能收到预期效果，兹就1511型织机保养工作应怎样适应高速化的发展提出以下一些意见。

(一) 运转检修

运转检修包括巡回检修与重点检修。重点检修中又包括节约用电项目。一般厂这项工作都由工区副工长负责，但由于各厂劳动组织与技术力量的不同，也有在工区设检修工专做重点检修工作的。我认为在高速化的情况下，两者比较，以后者为佳。因为车速增加以后，坏车一定有所增加，副工长除了做巡回检修、工区管理工作以外，还要把大部份

时间花在修理坏车上，因此对重点检修也就很难做好。但重点检修又是减少机器故障的重要环节，因此指定专人负责重点检修也就显得非常必要。在工区设副工长、检修工各一人的情况下，工区管辖机台应扩大到120~144台左右，这样在人力上也没有增加。它的检修内容拟订于下：

1. 巡回检修（由工区副工长执行）：每日一次，时间为1.5小时左右。

A、梭子定位（包括皮圈松紧，缓冲器动程，投梭力大小，侧板皮及打棒螺丝）。

B、布幅宽狭，布面张力松紧。

C、探针作用是否良好。

D、各部螺丝有无松弛。

2. 重点检修（由工区检修工执行）：工区机台三班平均分配，检修周期定为一星期，每班检修8台，不拆机件检修，发现缺点及时消除，检修项目见附表。

(二) 自动部份检修

自动换梭织机由于机构复杂，震动剧烈，且每隔四分钟左右需要换梭一次，致使自动部份规格极易走动，因此造成木梭磨损起刺，消耗量大，这是丰田自动织机在使用上存在的最大缺点。按一般情况看，一千台织机范围的厂子，保养工作做得较好的每月消耗量也在200只左右，较差的要在600只左右，甚至有个别厂每月消耗在1,000只以上，尤其在当前大搞高速化的情况下，如不加强自动保养这一环，木梭的消耗量将是不可设想的。在布厂来说，木梭消耗量的大小，标志着这个厂的棉布质量与技术管理水平，因此自动部份检修在布厂技术管理工作中应放在头等重要地位。

在没有改工区管理制以前，各厂自动保养是由常日班专设机工负责的。自从改为工区管理制以后，各厂先后取消自动保养工，由车间编排周期，工区副工长负责检修，一般周期为一个半月左右，但由于工区副工长工作较忙，且偏于抓工区产量，对此工作往往有疏忽现象，致使自动保养工作难能令人满意。在目前车速普遍提高的情况下，我

的意見最好是在日常班設機工專做自動部份檢修，或者由工區檢修工負責，可根據各廠具體情況進行確定。這樣將有助於機械狀態的正常。車速普遍提高到240R/M左右，自動部份檢修周期應當縮短到三星期以內，或者是更短一點，只有這樣才能保證機械狀態正常，給高速、高產、高質創造有利條件。茲擬訂檢修內容和操作方法以供參考。

1. 查究梭子磨滅情況，以發現梭箱、梭道部份之缺點，做為檢修這一機台之主要依據。

2. 拆梭箱蓋板(K18)檢查梭箱背板(Q3, Q4)是否磨損過多或角度不對，如認為不合要求，當即拆下送木工間修理，並出清梭箱背板(Q4)與梭箱底板(K15)間之花衣，裝上時需注意龍門檔(J31)與走梭板(Q2)之前後距離為 $1/16'' \sim 1/8''$ 。同時以手推出時，視其有無阻礙。

3. 檢查制梭鐵(K95)之突出情況，內側凹進 $1/16''$ ，外側凸出 $1/8'' \sim 5/32''$ ，並檢查其角度與光滑程度。

4. 根據木梭大小，修正梭箱前鐵板(K12)之位置，內側空 $1/8''$ ，外側空 $1/16''$ ，並以手推木梭，試測制梭力之大小，以調節梭箱彈簧之松緊。

5. 裝梭箱蓋板(K18)，注意其高低，並檢查打棒位置是否居中，彈力是否適當，皮圈松緊及緩衝器動程大小等。

6. 轉彎軸于前死心，梭子在開關側，檢查緯紗叉鉸杆托腳(J7)與緯紗叉鉸杆活動箍(J8)是否鬆動過多，緯紗叉(J32)眼子是否磨損過大，產生碰龍門檔(J31)現象，緯紗叉與龍門檔之相對位置是否恰當。彎軸偏下，胸梁(P3)離箱 $6\frac{1}{2}'' \sim 7''$ 時，緯紗叉與緯紗叉鉤(J2)鉤引，然後轉動彎軸，檢查緯紗叉鉸杆活動箍(J8)退回是否靈活，回牙作用是否良好。

7. 檢查三指叉抬高鉄絲(J38、J39)作用是是否靈敏，與三指叉之相對位置是否恰當。

8. 檢查鋼筚角度及其上下前後有無鬆動現象，並設法消除缺點。

9. 檢查筚夾軸(K34)靈活程度、筚夾彈簧(K57)松緊、耳形滑板彈簧(M18)松緊及其與耳形滑板轉子(K84)之接觸時間、動程是否恰當，車速增加後，其接觸時間可稍提前、彈力以稍緊為佳。

10. 檢查筚夾軋梭關車是否良好，壓指(K68)是否接觸梭箱背板墊皮。

11. 拆揚起背板(Q6, Q7)，梭箱蓋板(K17)，

並松去前開軌彈簧(K58、K59)、前凸板彈簧(K70)，檢查前凸板(K64)之靈活、橫動、表面光滑程度及其兩端頭子磨滅情況。並抬起前凸板，視其是否高出梭箱底板(K15) $1/32''$ ，放平時凹口高出梭箱底板以不超過 $1/16''$ 為佳，同時放進木梭，校正前凸板外側托腳(K65)之進出位置。使合乎木梭大小之要求。

12. 檢查前開軌(K13)之靈活、高低、角度及有無橫動現象。同時檢查其與木梭接觸部份之光滑程度及其關於前開軌內側托腳(K60)上是否密接。並松下前開軌用螺絲心子(K41)揩洗干淨、涂上稀牛油，再行裝上。發現上述缺點，必須設法消除，因前開軌系自動部份主要零件，與其他零件相互關係比較複雜，裝置稍為困難。因此工作者必須細心對待，方能獲得良好結果。

13. 置木梭于前開軌(K13)與前凸板(K64)之間，以校正支頭螺絲位置，按一般經驗以外側隔距 $1/16''$ ，內側隔距 $3/32''$ 為宜。

14. 檢查推進軸肖子(N11, N12)有無鬆動，及推進軸(N9)肖槽有無扭曲現象。

15. 檢查彎皮(R14)磨損情況及其螺絲有無鬆動現象。

16. 檢查推梭框(N2)在導座(N1)槽中之靈活情況及其有無鬆動過大現象。並轉動彎軸使撞嘴(N6)對正U型螺絲(N44)，推進推梭框(N2)，視其與前開軌(K13)之相對位置，高低、左右及突出情況。一般規定推梭框之位置以稍低為佳，這樣可以減少木梭開裂情況，左右居中，突出 $1/32''$ ，並以手拉推梭框感到稍有鬆動。

17. 檢查撞嘴(N6)與U型螺絲(N44)之相對位置，一般規定以居中偏下 $1/32''$ 為佳。

18. 檢查安全彈簧(K56)之彈力是否適當。

19. 檢查梭庫垂直，左右位置及銅子腳(N16, N17)之高低，並抬起前開軌使與木梭保持 $1/32'' \sim 1/16''$ 間隙，並檢查阻梭銅片(N24)之彈力，位置是否適當。

20. 檢查控制木(Q17)之高低、進出位置。

21. 檢查(K28)角度。

22. 裝梭箱蓋板(K17)和已修正之揚起背板(Q6, Q7)，使與控制木托腳(K28)平齊，並檢查其角度、高低，使合乎規定。

23. 檢查揚起背板底部鉄絲(K92)位置及制梭鉄(K94)之進出位置。

24. 檢查投梭部份並消除缺點。

25. 检查换梭情况，轧梭关车，侧梭关车之灵敏程度。

26. 校正边剪，使布边纱尾长度留 $3/8'' \sim 5/8''$ 为合格。

27. 校正稀弄关车。

28. 校正探针。

(三) 木梭检修

修梭工必须密切配合自动保养工，对每一机台换下木梭进行检修，最好能储备备用梭一部份，进

行轮换检修。车间使用木梭应建立定期检修制度，采取主动检修，减少被动修挂梭子。装緯工应备有木砂皮，发现毛梭子随时予以打砂皮以减少木梭起刺现象。

(四) 加油

由于车速增加，车油要厚一些，加油次数要多些，原定每班加一次的快油眼可改为四小时加一次，其他油眼可以照旧。

布机重点检修质量检查表

輪班		工区		1958年 月 日					
項	目	規	格	扣分	机 号				
					× × ×	× × ×	× × ×	× × ×	× × ×
1.	边剪作用是否良好	沙尾	$\frac{3}{8}'' \sim \frac{5}{8}''$	4					
2.	鋼箱前后松動	不允許		2					
3.	鋼箱角度	86.5°		4					
4.	開口情况是否良好	良好		2					
5.	箱夾軸是否靈活	靈活		4					
6.	緯紗叉与J2之距离	$6\frac{1}{2}''$ 相鉤引		2					
7.	軋梭关車是否良好	I12突出	$\frac{1}{16}''$	2					
8.	回牙作用是否良好	良好		2					
9.	断綫关車是否良好	良好		4					
10.	打棒位置及磨損情况	居中, 不狹于	$1\frac{1}{4}''$	2					
11.	皮結、皮圈、緩冲器作用	良好		2					
12.	投梭力大小 (节电)	$8\frac{1}{4} \sim 8\frac{1}{2}''$, $8\frac{3}{4} \sim 9''$		4					
13.	吊綫松紧 (节电)	以标准机台为准		4					
14.	三角皮帶松紧 (节电)	以标准机台为准		4					
15.	N6 高低	对N44居中稍下		4					
16.	N2 突出K13	$\frac{1}{32}''$, 稍松動		4					
17.	N14~K13距离	抬起, 距木梭	$\frac{1}{32}'' \sim \frac{1}{16}''$	2					
18.	鋼小脚高低	$\frac{1}{16}''$		2					
19.	換梭不良关車与側梭关車	良好		2					
20.	探針作用	良好		2					
21.	各部螺絲有无松弛脫落	不允許		2					
22.	木梭有无不正常磨損	不允許		4					
备注		合 計 扣 分							

得 分

检查人

注：1. 每周每一工区抽查5台，总分为100，减去合计扣分，为所得分数。

2. 每周公布检修成绩，四周平均得分做为月得分。月得分做为工区评比资料。

自力更生、降低消耗 是解决高速化用料问题的根本途径

河北省紡織工业局高速化用料专业会议几項經驗介紹

河北省各棉紡織厂已大部分推广了高速化。随着车速的增加，一些主要物料的消耗也大为增加，木梭、皮結、打梭板等高达6—10倍以上。机物料消耗的激增，供应的紧张，已经成为车速进一步提高和推广的关键问题之一，影响到大增产运动的顺利进行。为研究解决高速化的用料问题，该局于9月9日—11日召开了高速用料的专业会议，各地区局、厂的有关同志以及天津紡織器材厂、津南制革厂的同志共四十余人参加了会议。会议自始至终着手、虚实结合进行，与会同志们在经过深入讨论、明确了紡織工业推广高速大搞增产的重大政治意义和经济意义之后，批判了那种被高速化后用料多所吓倒，失去信心的退却思想和只想伸手向上要东西的消极作法。一致认为自力更生，自己制造和利用代用品、回修和降低消耗是解决高速化后用料问题的基本途径。会议上由高速化用料较先进的单位作了經驗介紹，使各厂在解决实际问题方面获得了不少的先进方法和启示。会议最后由我該局副局长作了总结发言，根据我们当前的情况，他指出今后解决高速化用料的问题应从以下几个方面努力：（1）适应高速化的新情况，改变工艺设计；建立预防为主的保养制度，以大力降低消耗。（2）加强回修工作。（3）各紡織厂开展自己制造。（4）产销协作——即紡織厂应与紡織器材制造厂密切联系，共同研究改进适应高速要求的物料质量，延长其使用寿命。（5）加强材料消耗的定额管理工作。

会上，有些厂介绍了高速化后降低机物料消耗的具体經驗。石家庄紡織厂针对高速化后出现的新问题，修订、补充了布机的保全保养制度，进一步健全了责任制、加强了预防检修并开始了群众大搞保养的工作。另外，该厂还改进了皮結质量，加强了回修使用，从而在提高布机效率、减少物料消耗方

面都获得较好的成绩。天津二厂介绍了从改变工艺条件，加强检修和利用废料自制皮結、皮圈等方法来解决物料消耗问题的經驗。这些經驗都是较好的，可供兄弟单位参考。

I 石家庄紡織厂适应高速化情况的 布机保全保养工作制度

一、布机尺寸规格：

1. 开口：平布 $8\frac{3}{4}"$ 华达呢 $9"$
2. 投梭时间：平布 $8\frac{3}{4}"$ 华达呢 $9\frac{1}{3}"$
3. 投梭力：平布开关侧 $8\frac{3}{4}" \sim 9"$ ；换梭侧 $9\frac{1}{4}" \sim 9\frac{1}{2}"$ 。
华达呢开关侧 $8\frac{1}{2}" \sim 8\frac{3}{4}"$ ；换梭侧 $9" \sim 9\frac{1}{4}"$
4. 梭箱松紧开关侧3.5公斤，换梭侧2.5公斤（平布）
5. 皮圈松紧开关侧7公斤，换梭侧6公斤（平布）
6. 缓冲器弹簧力3公斤，非投梭时间开口开关侧 $\frac{3}{16}"$ ，换梭侧 $\frac{1}{2}"$ 。
7. M16弹簧力6公斤，向前移 $\frac{1}{4}"$ 投梭时间耳形转子杆与M16接触时开口是 $\frac{1}{16}"$ ，弯轴后死心开口是 $\frac{5}{32}"$ 。
8. E4的对法，弯轴后心向后凸輪大半徑向上，要求尽量偏厚一些（以不磨K30为限），保持N6与K30有 $\frac{1}{32}"$ 量。
9. 弯轴前死心J32突出J31 $\frac{\frac{1}{16}"}{\frac{1}{2}"}$ （平布）
 $\frac{\frac{1}{8}"}{\frac{3}{8}"}$ （华达呢）
10. 弯轴前死心J32与J2距 $\frac{1}{32}"$ 的量。
11. 关车时停机杠杆（I12）凸出开关柄托架

(I2) 缺口的量为 $\frac{3}{32}$ ”。

(二) 平車队工作: 大平車仍为二年一周期, 小平車确定220轉以下的为四个月一周期, 240轉以上的为二个月一周期。在保全保养工长领导下, 生产組长組織車間平修工作, 对机械質量負完全責任, 对保养工作进行具体的檢查监督。

(三) 副工长工作: 对机器保养工作負直接責任, 并进行局部檢修(每班3台), 交接班工区机台的巡回檢修与吃飯停車的責任区巡回檢修, 及时处理坏車并领导自动工作, 对其平修机台应逐一仔細檢查, 記錄成績, 但不得随便指派自动工作其它工作。

(四) 自动工作: 自动工在副工长领导下, 对机器保养工作負具体責任。为了提高平修質量、消灭返工, 决定每日平修自动2台, 并每天巡回檢修責任区一次。

(五) 当車工作: 經常的对探針部分、投打部分、无故停車与換梭停車及吊綜情况作巡回檢查, 发现故障及时联系修理。

(六) 加梭工作: 工作中經常檢查磨梭、挂梭情况, 发现問題及时豎起紅牌联系修理。

(七) 上軸工作: 在工作中应彻底做好上了机的清洁加油工作, 不断提高上軸質量, 并进行简单的坏車修理与了机檢修。上軸時間平布为40分鐘, 华达呢为50分鐘, 副工长对上軸工作应作具体领导檢查。

(八) 加油工作: 在原来加油規定基础上, 将緩冲部分油眼划归运转班加油, 运转班K13油眼划归常日班加油。

(九) 各項工作的范围:

①大修理完全按照两大規則規定, 做到整旧如新, 上油点眼, 4人一天一台。安裝檢查、交接都要認真的細致的全部使用定規与水平尺, 不执行者就算違反操作規程。

②小修理改为特种小平車, 三人一天2台, 对三主軸与中軸中托脚进行彻底清洁檢查。箝座改为四个月拆下檢修一次, 对其它部分除經軸托脚、吊綜軸托脚、卷布木輓托脚可以不拆外, 应全部拆卸檢修。

③重点檢修, 按照1957年10月規定的檢修标准进行檢修, 内容包括: 誘导、探針、自动、边撑、投打、主軸、落梭箱、措施八个部分。經過檢修机台, 包括輪系的清洁工作光耀夺目, 各軸罗拉两端无回絲纏繞, 牙輪轉动灵活, 对揚起背板与K15

槽的关系要求Q7的长度能堵住槽的 $\frac{1}{16}$ ”~ $\frac{1}{8}$ ”, “0”措施以及其它措施安裝合于要求。

④局部檢修, 按1958年4月規定进行, 經過檢修机台清洁工作應該光耀夺目, 各軸、罗拉两端无回絲、飞花纏繞。

⑤巡回檢修内容为小殘措施、探針部分、投打部分。

⑥吃飯停車巡回檢修内容为:

K13灵活否, 左右橫动否, K64灵活否, 左右橫动否, K70彈力如何? Q7松动情况; N22的松动与N22的彈力大小; N44螺絲的松动与N6位置的高低; 四停灵敏否, 皮結、皮圈、打梭棒的磨損情况; 投打部分螺絲松动的檢查。

⑦了机檢修項目:

箝夾軸灵活程度; 边撑小刺輓与剪刀木衬的灵活磨灭情况; “0”布措施; 梭道軌梭与梭箱軌梭的灵敏度; 箝的角度。

十、檢查制度:

①平車組的内部質量檢查由平車长負責具体檢查記錄, 并組織竞赛。平車組工作由保全保养工长負責檢查, 并組織竞赛, 包括輔助工作組。各队的成績, 应每周总结一次向工段汇报。

②运转保养工作, 自动部分分別由平車組长分每工区每日檢查3台, 并即公布以考核輪班自动工作, 磨梭、軌梭、梭箱紧每周一次, 随同保养質量檢查报工場备查。

副工长局部檢修, 由保全保养工长負責檢查, 每周向工場汇报一次。

“0”布措施与加油工作, 由技术員負責檢查, 每周向工場汇报一次。

上軸工作, 由保养副主任負責檢查, 每周向工場汇报一次。

③打梭棒、皮圈、皮結、梭子質量由保全保养工长、技术員(負責保全保养工作的)負責檢查, 每周向工場汇报一次。

④为了加强各級对保养工作的领导, 輪班主任应檢查輪班机械状况, 每班4台, 以为主任碰头会討論研究資料。

工段长每班至少应檢查各工区机械質量一台, 并組織竞赛。

以上各項檢查工作应詳情記錄日期、車号、机械情况, 随时备查, 以考核工作。

十一、两大制度:

①缺点明細表方面: 仍按两大制度的規定日

期、方法、内容填写,但当拆车补充时、超过5分钟副工长仍不能到达共同研究,作为同意論,对保养评价作如下规定:

优等车扣1~10分;良等车扣11~20分;劣等车扣20分以上。

平自动计划由副工长与自动工共同编制,工段长批准交常日班,平衡计划应于每月前三日提出。

②保全内部质量检查,各平车组长必须按原来规定执行,检查时必须使用工具,无记录的平车组不能报请工段领取本组队员各项竞赛奖励,对于平车组评比作为违反制度論。

③中途交接内容是三主軸、副工长与组长必须进行规定工具进行交接记录,在接通知后5分钟不进行此项工作作为同意論,并作为没有执行这项制度,平车组长还应报告工长检查。对三主軸灵活度作如下规定:

弯軸:当用标准軸校好后用弯軸以45度时放手。其摆动程度:

甲等軸4次;乙等軸3次;丙等軸3次以下,要进行返修扣分。

中軸:当用标准軸校好后将原軸附件套上后,代替标准軸后装上一只投梭盘与一个轉子时放手:

甲等軸两面摆动各为3次;乙等軸两面摆动各为2次;丙等軸两面摆动各为1次要进行返工扣分。

搖摆軸:認為校好后套上两只F22;一个用螺絲固定住,在这一軸上以軸的圓周4等分处,然后在45度处放手能落下的:

甲等軸4面能落下;乙等軸3面能落下;丙等軸2面能落下要返修并扣分。

④大小修理的初步交接和最终交接:

1.大修理规定由保全工长与运转工长进行交接,副工长、平车组长、队长、自动工参加交接。

2.小修理由平车组长与副工长进行交接,自动工与平车队长参加交接。

3.运转工长与副工长在接到通知后5分钟后尚不交接,作为認可論,并作为衡量干部执行制度的严肃性。

4.建立修理工作交接牌,挂于大小修理后机台上,内容为交接报告書由运转副工长在初步接交后,根据查看期情况詳細记录。在最后交接时由值班长、副工长盖章,保全保养工段以此衡量机械运转情况、考核平车队工作。

5.修理队长至最终交接应每日查看修正,在高

速度的运转下,对卡梭、磨梭在平修后三日内发生应作衡量内容。

6.交接期查看期仍按两大制度规定办理。

(注:“0”措施是指零分布的一些措施。)

除以上各项规定外,根据需要,确定:

1.每月两次紧地脚螺絲及机架 $1/2$ "以上的螺絲。

2.弯軸銅瓦每月检查松动一次。

3.梭挺子加油、检修毛刷每月一次。

II 天津二厂节约主要机物料的几项工作

一、技术改进:

1.开口时间与投梭时间的試驗情况

①投梭时间由9"改为 $8\frac{3}{4}$ ",开口时间为9"使打梭力降低1"左右,减少了机物料消耗(一布場)。

②投梭时间改为 $8\frac{1}{2}$ ",开口时间 $9\frac{1}{4}$ ",运转良好,打梭力降低1"~2"左右,延长了皮結皮圈使用期限(二布場)。

2.打梭杆下按弓子,使投梭力下降一时半左右,并准备取消皮圈簧片,用弓子代替,以解决簧片与皮圈的消耗(一布場)。

3.回修与自制皮結

①打坏了的皮結(皮結头打坏的),用市上买的廢皮子或二、三层压好的皮子把头包好,用胶粘合放入压力机(每次三个)經5~6分钟即成。

②自制皮結。

A,用三級牛皮自制新皮結。

B,皮結內层夹胶帶。

C,帆布皮結:一层一层胶合加高压制成。

D,市布皮結: " " "

4.加大G型皮圈,G型皮圈內徑原为 $9\frac{1}{4}$ ",加大为 $9\frac{1}{2}$ "克服皮圈紧不灵活,緩冲不良等缺点。

5.自制皮圈:用橡胶厂的活絡帶橡胶板切斷作成,成本仅1元。

6.自制打梭棍,利用廢木料加工而成。

7.打梭棍加厚,上面加 $1/10$ ",中間加 $1/8$ ",下面加 $5/16$ "。

随梭棍加厚,筘座底槽应适当加寬。

8.利用廢梭棍,新梭棍經一段時間,AP处磨灭呈凹形或劈裂(如图一),可将AP截下,BP經削刨借梭棍夹板(如图二)将短棍上在鉄板上繼續使用,短梭棍长 $22\frac{1}{2}$ "或 $25\frac{1}{2}$ "。

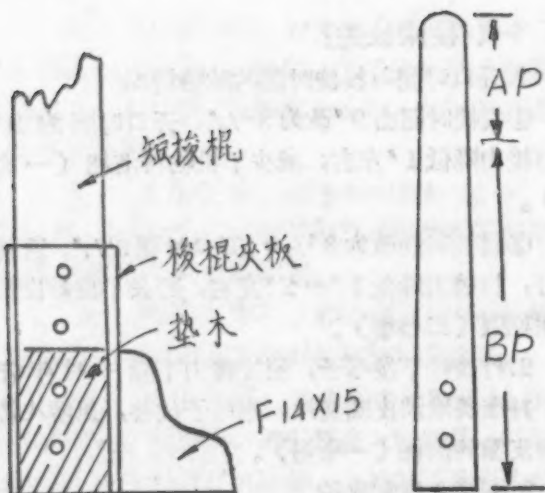
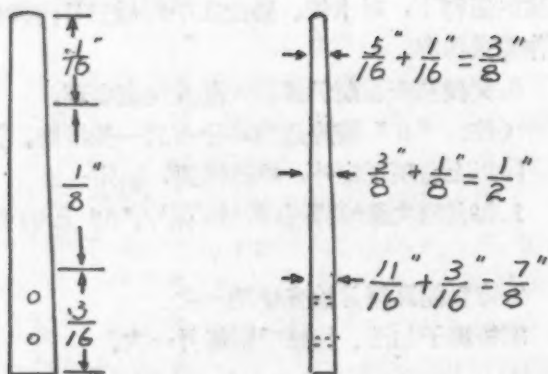


图 1

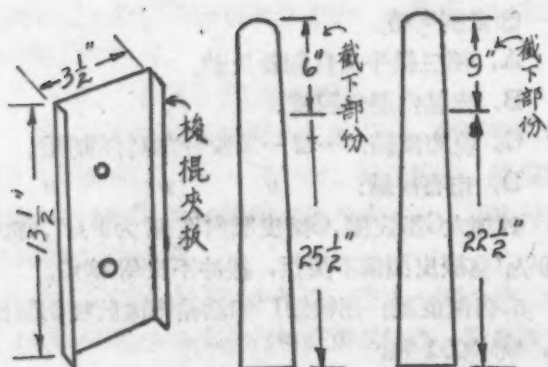


图 2

9. 压杠投梭鼻适当加宽, 使压杠接受面积加大, 减少冲力。

10. 其他技术措施:

①箱座两头加高 $\frac{1}{2}$ "成斜坡形状, 使缓冲作用良好, 有利于梭子运行及减少物料消耗。

②掣梭铁自动开关, 投梭时 K 94×95 自动松开, 梭子入梭箱时起掣梭作用, 并且使梭子定位稳当。

③K12加装一掣梭器, 泄梭子的力, 节约皮结。

④F14×15加长 $\frac{1}{2}$ ", 降低投梭力。

⑤皮结抹腊, 增加皮质柔软, 加强耐磨力。

⑥加大开口盘静止角度, 减少跳花、降低投梭力。

二、加强维护制度方面:

1. 把跟班修机改为常日班重点检修, 使其专业化, 以加强机器保养。另外把小平车改为一年, 增添检修成簧的项目, 达到大平车水平。(一布场)。

2. 机器维护, 原为12天一周期, 每个修机工每天只修2台, 改为每天修4~5台, 其中二台重一检修(全机台规格尺寸)2~3台重二检修(主要投打部分规格尺寸及容易走动部分物料损坏情况), 使机器规格标准化。另外并组织修机工学习缓冲部分安装方法及调节方法。

III 石家庄纺织厂配合高速化改进皮结制造方法

石家庄纺织厂高速化生产以后, 布机的皮结消耗数量增加, 除影响布机效率外, 物料供应亦感紧张, 于是曹汉清、解墨章两位同志研究出了千层皮结, 经初步试验效果良好, 使用时间超出一层皮结三至四倍, 目前该厂正在扩大试验中, 兹将制造方法介绍如下:

一、原料用做皮圈的皮。

二、尺寸与一般皮结同, 但头尾为加铆钉可稍放大。

三、制造过程:

①裁料: ②刨匀: ③裁断配好薄厚: ④压紧粘好(用全力片), 为了压的紧, 可分两部粘好再合在一起; ⑤铣槽用四楞铣刀在鑽床上铣槽; ⑥铆钉两端用 $\frac{3}{16}$ "的, 中间用 $\frac{3}{32}$ "的铆钉; ⑦装帽子, 帽载入两层皮, 用钉子钉好; ⑧找规格打光; ⑨打眼; ⑩上腊。

帆 布 · 皮 結

在目前生产大跃进的高潮中，工厂普遍向高速高产方面迅速发展。織布机也打破常规，加快速度。在高速度的运转中，机物料的消耗量也跟着增加，尤其皮結消耗更为严重。根据我厂的情况，在每分钟260轉的車速时，只能使用四小时左右。虽到外地参观和学习，但也沒有好办法可以解决这一问题。

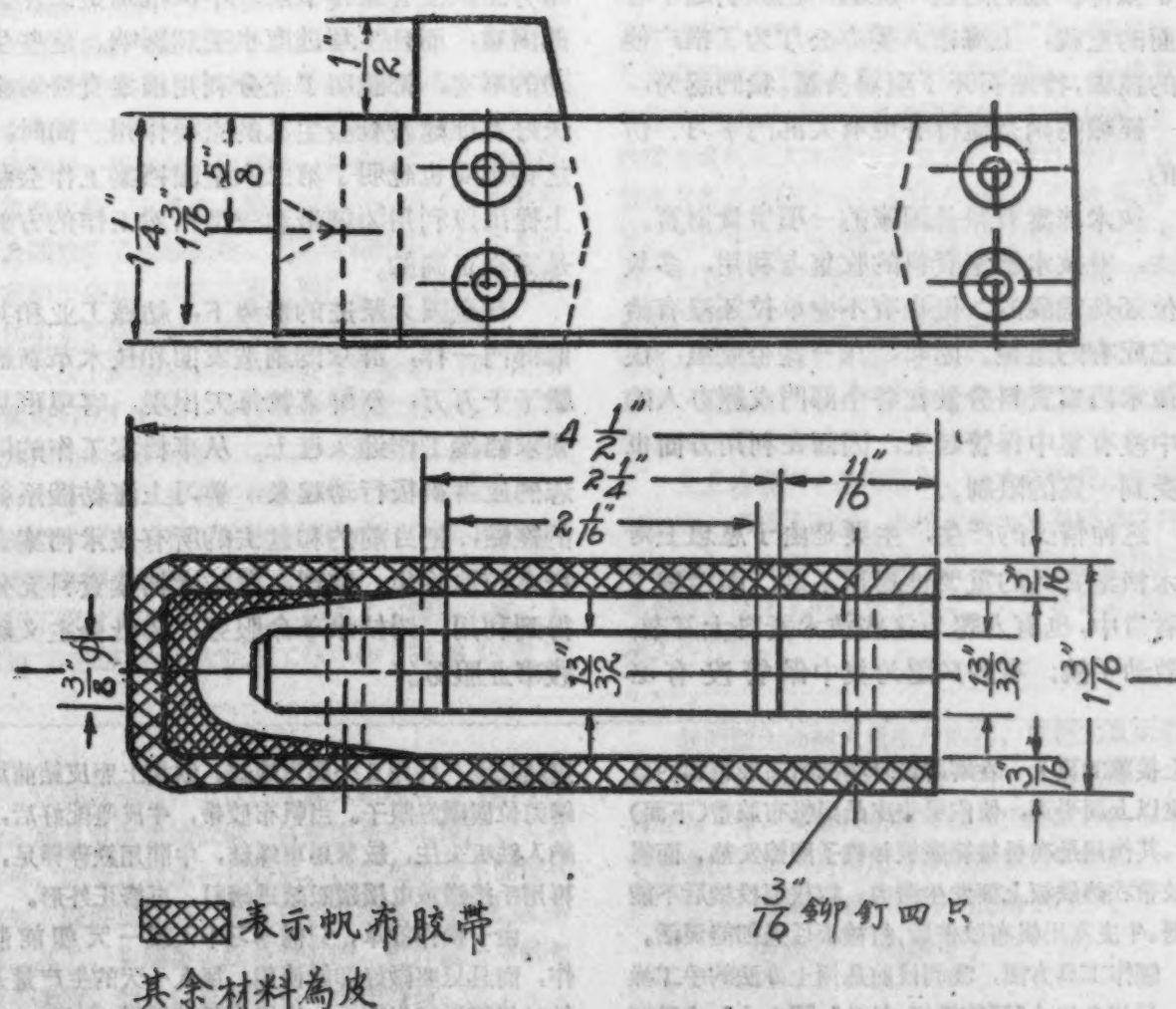
最近我們分析了一般皮結损坏原因。（一）大多是因車速加快后，由于梭子飞行速度更快，在通过梭道到达对侧梭箱后迅速静止的一股冲击力把皮結震坏。（二）一般在开关侧梭箱的皮結损坏得较多，是由于换梭侧的投梭力较大，其冲击力也大。（三）原来的皮結是牛皮胶合加鉚釘做成的，質地帶硬彈性，在受到梭子的冲击力后发生震裂。

我們针对了这些原因，找了各种代用材料，如

成合板、汽車輪胎等，和牛皮一起做皮結使用，但都不能达到目的。近来又采用帆布胶帶和牛皮試制。初步在每分钟263轉的車速上試驗。使用時間是24小时左右。后来再进行改进，繼續試驗，使用時間达32小时。最多的达到62小时以上。同牛皮皮結比較，一般的能頂7只—8只。所以我們厂內将进行扩大制造。

帆布皮結的制作方法，是用2 $\frac{1}{4}$ "帆布胶帶裁成1 $\frac{1}{8}$ "寬的二条，裁10吋长做皮結外圍。內层用廢皮圈裁成寬1 $\frac{1}{8}$ "，长9 $\frac{1}{4}$ "。前端在外层和內层的中间加2 $\frac{1}{4}$ "长1 $\frac{1}{8}$ "寬的帆布胶帶，二头剔薄做垫皮。另外用牛皮或帆布胶帶，做成皮結头垫和尾垫各一块。最后用四个鉚釘（前后各二只）鉚紧即成（式样見下图）。

（下轉第31頁）





充分利用档案資料，为技术革命服务

从今年七月份起，在上海市紡織系統中，开展了一个群众性的为利用而整頓技术档案資料的热潮。这是档案工作者在党的领导下，积极为当前技术革命服务的跃进行动，这是一件值得提倡的事情。

上海市紡織系統在发动群众大力整頓技术档案資料的同时，并建立了以紡織工业局为中心的档案資料情报网，以便及时交流技术資料和情报，为充分利用技术档案資料創造了条件。他們的这一經驗，已經引起了各方面的重視，上海市人委办公厅为了推广他們的經驗，特地召开了現場會議。我們認為，这一經驗的确是值得各地有关部門学习、仿效的。

技术档案資料是国家的一项宝贵財富。过去，对技术档案資料的收集与利用，多数单位还是重視的，但也有不少单位还没有給予它应有的重視。因此，在一些企业里，很多技术档案資料分散在各个部門或經办人的手中沒有集中保管起来，因而在利用方面也就受到一定的限制。

这种情况的产生，主要是由于思想上对技术档案資料的重要性認識不足，而档案工作者当中，也有人認為这些技术資料太复杂，不敢动手搞；有的又認為集中保管沒有必

要。

收集与利用技术档案資料有沒有必要呢？上海紡織系統的例子，給了我們肯定的回答。上海国棉一厂最近在研究提高細紗机和織布机速度的过程中，由于利用了他們过去的总结材料，得到了很大的帮助。再如上海第二印染厂在修建漂白車間的时候，由于利用了原有的档案材料，解决了設計和施工中的重要問題，相反染色車間扩建时，由于原有圖紙沒有保存下来，不仅增加了工作上的困难，而且工程进度也受到影响。这些生动的事实，都說明了充分利用档案資料对多快好省地建設社会主义的重要作用。同时，这些事实也說明了第二次全国档案工作会议上提出以利用为綱带动一切档案工作的方針是完全正确的。

在全国大跃进的形势下，紡織工业和其他部門一样，群众的創造发明和技术革新經驗千千万万，新鮮事物每天出現，客观形势要求档案工作迎头赶上。从事档案工作的同志們应当积极行动起来，学习上海紡織系統的經驗，把当前的和过去的所有技术档案資料系統地收集、整理，讓技术档案資料充分得到利用，为技术革命服务，为社会主义建設事业服务。

(上接第30頁) 在錚錚釘時要把帆布膠帶和內層牛皮以上面平齊，使內層牛皮凸出帆布膠帶(下面)“凸”。其作用是布機梭箱底板與梭子磨擦發熱，而帆布膠帶在熱鐵板上要發生滯力，打梭板投梭後不能后退。牛皮高出帆布膠帶後，打梭板后退即能靈活。

制作工具方面，我們目前是用土辦法的手工操作。只用2塊 $\frac{1}{2}$ "厚的鐵板，長7"，闊 $1\frac{1}{2}$ "。中段同

皮結長度，外用2個馬車螺絲。鐵板上照皮結前後錚釘位置鑽好眼子。當帆布膠帶，牛皮等配好後，納入鐵板夾住，絞緊馬車螺絲，中間用鐵錘錘足，再用手搖鑽或電鑽鑽眼敲進錚釘，再修正外形。

由於操作簡單，只需學習半天或一天即能制作，而且只要做好即能使用。每人一天的生產量開始時只能做10只左右，後操作熟練能做15只—20

上海紡織系統重視工人的發明創造， 大整技術革新檔案

上海市各工業部門在大躍進當中，特別是在技術革命以來，各種發明創造和技術革新層出不窮，僅僅紡織工業系統的初步統計即有兩萬多項。其中很多項目如活性染料、傳真雕刻印花、靜電植絨、香花布、噴氣式無梭織布機等等，不僅發展到尖端技術，而且已經趕上或者超過了國際水平。為了把數以萬計的發明創造和技術革新經驗，通過文字、圖表系統完整地記錄和保存下來，同時又能及時地加以交流推廣，上海市紡織工業系統正在發動群眾整理技術革新檔案，對於沒有文字記載的技術革新項目，則動員革新者補寫，對於文化水平比較低的工人革新者則幫助他們進行補寫。工人和技術人員看到黨這樣重視他們的勞動和發明創造，非常感動，有的紛紛交出自己手中的檔案資料，有的則加班加點進行補寫。同時整個紡織工業系統，以紡織工業局為中心組成了檔案資料情報網，以便及時地交換資料、情報和工作經驗，並且簽訂了合同以保證貫徹實現。上海市人委辦公廳於八月五日召開現場會議推廣了這些經驗。出席會議的有各行各業的代表兩千餘人，華東六省、兩廣、中國人民大學歷史檔案系和國家檔案局也都派人出席了會議。

從會上的各項報告和經驗介紹看來，作好技術檔案資料工作，對於多快好省地建設社會主義是有很大作用的。上海第二印染廠在修建漂白車間的時候，由於利用了原有的檔案材料，解決設計和施工中的重要問題，相反染色車間擴建時，設計上需要該車間的原有圖紙，但是沒有保存下來，結果不僅增加了設計上的困難，而且影響了工程的進度。上海第二毛紡廠在一次防汛工作中作了許多防汛工

事。後來從工務局找到了該廠下水道的圖紙才知道根本不會上水，以後就拆除了這些工事，避免了更大的浪費，節省了不少開支。上海國棉一廠在研究加速細紗機和布機速度的過程中，由於利用了過去的總結材料，得到了很大的幫助。國家檔案局郝化村副局長在講話中更以生動的事實說明了充分地利用檔案資料，對於多快好省地建設社會主義的重要意義。他舉例說，根據國家統計局的統計，在1956年上半年，由於重複使用標準設計文件和圖紙，僅僅工業方面即節省了600萬個設計人員的工作日，相當於5萬名設計人員半年的工作。黑色冶金設計總院為了幫助地方辦工業，讓全國早日開遍鋼鐵之花，從今年三月到今年八月，為各省市提供了2,200餘萬張設計圖紙。化工部有機設計院供應給地方的技術資料也是相當多的，到六月底為止，已經有24個省市397個單位向他們訂購資料。中央供給地方的技術資料大大地幫助了地方的工業和科學事業，其中有很多圖紙拿去之後即可施工，不必重新設計。不僅中央大量的供應了地方上所需要的技術資料，而且各省市之間也在互相支援、互相交流技術資料。特別是上海工業方面有基礎，技術資料比較豐富，因此，各工業部門支援外省的技术資料也相當多，至於市內各部門之間互相支援、互相交流的現象更是非常普遍。

從上述事例中不难看出，技術檔案資料的確是國家的一項寶貴財富，系統完整地搜集保存它並且充分地加以利用，是避免少慢差費而力求多快好省地建設社會主義的重要方法之一，各單位必須把這項工作作好。

只。

這樣改制後，不僅比牛皮皮結延長了使用壽命，而且成本也比較低。目前因是手工操作、工具簡單，以致還存在一些缺點。如帆布膠帶不能使其變形，做好皮結後，其頭部尚有松裂，和呈圓頭形。其二，頭端梭尖眼是鑽成的，把外圍一層帆布膠帶鑽穿，這也使皮結縮短了使用壽命。

我們認為如能大量生產的話，可把工具徹底改革，使用蒸汽模子加熱處理，內外層加入胶水，使其成為一體，頭端梭尖眼可改為壓制成。帆布膠帶不受損傷的話，其使用壽命定能顯著的提高。

（江西棉紡織印染廠機動部工人
謝樹柱 高銀才）

上海国棉一厂一馬当先,整頓技术档案

开展技术档案的利用工作,是档案工作者如何为技术革命服务的跃进行动。过去技术档案的积累、利用,在紡織工业中是一个薄弱环节。为此,上海市紡織工业局自七月份开始发动局、公司及所属国营厂大力整頓技术档案,首先搞双反运动后的技术革新档案。这样,一个群众性的为利用而整頓技术档案的工作,在上海紡織工业系统中展开了。在这次整頓中,国棉一厂不但按时完成了技术革新档案整理工作,并且在“八一”前按工序整理出一千件技术档案,这一行动,有力地推动了技术档案的整理工作。

原来国棉一厂从1952年就重視技术资料的收集,当时他們并没有認識到这是技术档案,而只是因为便于技术上利用参考而积累起来。1952年以前,这些资料并未系统保管,而是分散在工程师室、試驗科、檢查科、保全科等几个技术科室,而且也没有专人保管,因此查找不便,难于利用。試驗科针对客观需要,首先把本科所存资料全部整理起来,初步建立了年度的历史統計資料,試驗科撤消成立总工程师室后,他們又主动地把各科室的技术档案資料进一步集中起来,就这样,一个以总工程师室为领导的技术档案,开始在国棉一厂形成起来。

这些档案材料,从档案搜集到不断积累的过程,实际上是經過对档案的利用而发展起来的。技术档案建立以后,领导上和技术人員为找寻技术资料而苦悶的情况就不再存在了,因为在这里,一般地能够找到他們所要的材料。当技术档案起了作用的时候,技术人員体会到技术档案的重要性,他們制成了技术档案材料,也能主动地送上門来。当然技术档案工作者主动地进行收集,是更重要的一面,因此,他們深深地体会到,利用档案材料与积累档案材料,相互推动的关系,更認識到第二次全国档案工作会议所决定以利用为綱带动一切档案工作是完全正确的。

由于国棉一厂积累的技术档案在摸索中进行,所以对于如何組織利用这些档案,使它充分发挥作用,認識上还是很不够的。但是对技术档案确实在生产上起到很大作用。如:

(一) 国棉一厂北紡細紗間在1955年时安装了

吸棉装置,当时的机械部做了詳細总结,复写了8份,总工程师室曾保存下一份。但組織机构几經变迁,机械部早已撤消,这些资料不知散失何处,此次南紡細紗間也要安装吸棉装置,想找以前资料参考,遍寻无着,結果在总工程师室的技术档案里找到,使吸棉装置的设计时间大大縮短。如风量計算,鼓风机大小,风道大小,銅絲滤网規格,工作量估計,需要的机物料很快的找到根据,在时间上、費用上、在整个工程上,起到多快好省的促进作用。

(二) 細紗布机加速,远在1953年年底和1956年年初搞过总结,这些资料成为这次加速的依据。

现在大家对技术档案的重要性,都有很深的体会,如技术員陈玉方說:“只要过去厂里做过的試驗,需要资料时,可以到总工程师室找到,这种便利,首先是建立在总工程师室对平时試驗資料的汇总有督促,使各种試驗資料及时的送到总工程师室审核,而且这些资料不会因人事变动而无从查考;另外,外来同志到車間了解工作,需要资料与图样时,請总工程师室办理,大都能順利地解决,对外来同志來說,也滿足了他們的需要,对本厂技术人員來講,可免掉了一些事务性瑣碎工作”。

其他象季节性的技术措施,春节开关車,夏季防霉,冬季开冷車,温湿度控制等等,隔年都有着极重要的参考价值,这是技术领导部門不可少的資料。再如过去几年来这个厂在降低断头、支数不均,棉結杂质、条干不均等方面,都花費了很大力量,做了許多工作,进行了不同时期的小結、总结,这些积累下的实际經驗,对今后生产指导,有着很高的参考价值。

通过上海紡織工业局这次整頓技术档案,使大家更明确到技术档案是属于国家档案的一部分,必須把全部技术档案重新正規整頓起来,他們也明确了今后技术档案,必須集中管理的重要性。目前除了完成一千件整理工作外,八月底又整理出一千件,并坚决在年底或更短一些時間內,將以前技术档案全部整理好,使技术档案充分发挥作用,切实地为技术革命服务!

(周銘廉)

对怎样好省地培训技术力量的意见

罗培光

当前我们的国家，在建设社会主义总路线的光辉照耀下，到处都是大跃进的革命高潮，到处都呈现着生产建设蓬勃发展一日千里的壮阔形势。

由于全国工农业的飞跃发展，对纺织品的需要也越来越大，越来越迫切。纺织工业的大跃进形势，在全国已普遍形成。笔者认为如果培训工作跟不上去，将会影响国家的建设速度。因此，我们必须要在技术工人和技术管理干部的培训工作上尽速的去完成艰巨的任务。要实现这一任务，在全国现有纺织企业的技术条件下，在一、两年内培训出几百万纱锭新建厂所需要的技术力量，同时还要保证后备技术力量的不断增长，必须采取多种多样的方法，广泛依靠群众，走群众路线，才能更好的满足发展的要求，才能更好的贯彻多快好省的方针。为此，笔者就山西地区新技术力量培训中的点滴，提出以下几项意见，供有关部门商榷。

(一) 培训任务的分配原则

凡是提前在1958年、1959年两年投入生产的企业或生产时间较迟，但在本地区内无法培训解决的，其所需各种专业技术工人和技术干部，均可派往外地同类型企业进行培训。凡是新建企业投入生产后，均必须为1959年后开工的新建企业承担培训任务。如各新建企业所需各种专业技术工人和技术干部，由于投入生产时间较迟，老厂任务又紧，不能提前派往老厂培训的，都应该及早将主要技术力量配备好，在本地区内举办理论训练班，或派往本地区规模较小的厂进行学习。在生产后半年或一年内再选派部份去同类型厂进行学习，这样既可缩短在老厂学习时间，减少老厂培训任务的拥挤；又可保证培训的质量。

(二) 关于培训人员的范围和人数

根据各类人员所需的技术复杂程度和工作性

质，以及外部的培训力量，应以就地或委托其他单位解决和派往现有生产厂进行培训或采取短期实习办法解决。这样既可以保证新厂投入生产的需要，又可以减少远距离调动和适当缓和老厂培训任务拥挤的问题。至于培训人员的范围，工人部分：

(1) 必须派往新建厂进行安装机器培训的各工种应限于保全工、电工、通风暖气工。

(2) 必须派往生产厂进行运转培训的各工种应限于当车工、落纱工。

(3) 其他所有辅助工种（如扫地工、推花工、过磅工等），可在生产前派往就近生产厂进行短期实习一到二月，或在安装中参加工作，以便在实践中系统地熟悉机械性能、构造、使用等知识。

(4) 另外如机电、钳工、锅炉工等，可在安装前三个月派往新建厂参加安装工作（主要是实习），然后再在本厂安装中参加工作，以便在实践中系统地熟悉机械性能、构造、使用和维修知识。

干部部分：

(1) 派往生产厂或安装厂进行培训的技术干部，应该包括机械、电气、暖气通风、保全保养技术人员和生产领导骨干。

(2) 一般科室（车间）领导干部和一般管理干部，都可以就地培训解决，必要时可派往外地老厂参观实习或请老厂协助解决。

工长的培训与工人的培训岗位有冲突，可暂由老技工来代替执行工长职务，在新厂生产中自行培训。为保证新厂投入生产后的正常生产，根据现有老厂的技术力量和承担的培训任务情况，技术干部除各新厂选派干部送往老厂学习外，原有老厂可以根据可能和新厂的实际需要，输送必要的技术干部和老工人。

关于派往老厂培训的人数问题，可根据各工种的人数及其技术复杂程度决定。对工种人数较多、

而技术又不太复杂的工种，可以先派定员的十分之三去老厂学习3~6个月，其余的可以在新厂投入生产后逐步培训。运转工培训量大，完全由老厂培训困难较多，因之应适当减少，可考虑按定员的 $\frac{2}{5}$ ~ $\frac{3}{5}$ 培训，其余可在新厂投入生产后自行培训。

(三) 关于培训的方法问题

为扩大培训数量，加快速度，以满足纺织工业建设发展的需要，有关培训的方法，笔者认为，可以贯彻以师傅带徒弟为主的培训方式。

兹就山西地区有关厂培训工作中所采用过的几种方法，作一综合介绍。

(1) “双轨前进”制的培训方法：

过去培训是一个师傅带一、两个徒弟，在岗位上跟班操作，经过半年至一年才能独立操作。在生产大跃进的面前，这样的方法显然已经不能适应大量培训的要求。我们考虑在几个主要工种（保养、运转等）中，试行“双轨前进”的培训方法，有一套人员在岗上学操作，另一套人员，专门脱产学习理论和维护工作。其优点为：可以扩大培训数量，同时可以克服过去学习理论太少的缺陷。而缺点是：岗位人员较多，或多或少的要影响生产。

(2) 循环制的培训方法：

建设新厂所需要的机电、保全工人较多，由于这些工种技术较复杂，不是短时间能够培训成熟的，因此必须广开门户，达到大量培训的要求。此法与前者相似，但其具体情况不同，两套人员，有一套在岗位学实际操作，另一套人是学习理论知识和熟悉设备。但在实际操作和理论知识学习时都有两次循环，这样在一个较长时间内，可以把两班人员错开。采用这种方法，培训人数的多少是取决于师傅的多少。其优点是，培训数量大，学习内容比较全面。缺点是：工作任务较少时，徒工没有活做，会直接影响学习进度。

(3) 脱产制的培训方法：

在徒工还不能参加生产操作的时候，每一工序抽出一、两个老工人专门传授实际操作和基本的技术知识，这对运转工的培训是很适宜的。其优点是：理论能与实际结合。

(4) 跟班制的培训方法：

在新厂生产所需要的大量辅助工种，技术比较简单，不需要经过半年或更长时间培训就可成熟的，我们都可安排跟班学习，通过一至二个月就可以达到独立操作水平。经过一段训练后即可排到岗

位上跟班工作。

(5) 逐级顶替、抽老补新的培训方法：

这是培训技术工人经常采用的一种方法。它有两种办法：一种是由低等级岗位工人顶替到高等级岗位上去；另一种是由普通工直接调到高岗位上培训。这种办法过去已行之有效，现在仍可继续采用，但为保证老厂生产和不断地培训后备技术力量，不能无限制的抽老补新，必须保存一定实力，否则把“老母鸡”都吃了，就无法“下蛋”了。我们认为主要工种可二年顶换一次，次要和简单工种可一年一次，抽出的人数，一般不要超过现有本工种总人数的30%。

(6) 关于管理干部的培训方法：

管理干部的培训，可通过学习资料来解决工作问题，由老厂将各种资料，包括企业现行的各种规章制度、工作总结、各类计划报表的编写方法等，负责整理发给各新厂，以帮助新厂一般业务管理干部学习熟悉业务。对科、室及车间行政负责干部，各新厂可以有计划地组织到老厂，通过参观生产过程和小型经验交流座谈会等方式，丰富其对纺织生产的一般知识，帮助他们了解纺织厂的工作情况及工作中经常出现的问题。选送干部到老厂培训，各新厂还应做以下工作：

①指定专人负责制订培训计划，按计划组织理论学习和参加实际工作。

②根据不同情况可考虑任副职，一般步骤是：第一阶段可以学习处理问题的方法。第二阶段可以在老厂的帮助下处理一般问题，最后可担任副职单独进行工作。

③吸收各有关人员参加各种不同性质的会议。

④车间主任、工长和技工等应在本车间实行跟班制与工人一同参加理论学习，但应学习本厂的设计资料，了解本厂的建厂情况。

(四) 做好培训工作的几个问题

(1) 各级党委的重视，加强领导，建立厂、车间培训机构，是做好培训工作重要的一环。党委对此工作每年制订出培训计划，并不断地检查执行情况。为了适应这种新的情况，在党委领导下应成立各级专管的培训机构，由各有关科室成立培训委员会，具体领导培训工作。其主任委员由人事副厂

(下接第43页)

毛紡絨絨機器定型是為何貫徹多快好省的

毛紡機器定型組

倪雅揆
儲占亞

毛紡絨絨機器的定型，爭論很久，當時主要的爭論在於是否採用英式的，還是採用法式的？一部分人認為以往紡制絨絨，極大部分是採用英式的機器；還認為由於絨絨的原料纖維較長，因此以英式機台為適宜，特別是粗絨在英式機台上紡制，比在法式機台上紡制的質量要好，發毛要少；甚至有個別人認為必須要用英式，即使晚一些定型，也要考慮英式，認為雖然英式機器可能要多用些鋼鐵，但為了保證質量也是划得來的。而另外一大部分同志包括定型組的同志，都認為這個爭論，誰是誰非，必須以總路綫的精神來衡量，他們大膽提出應該採用法式機器紡制絨絨。認為法式機台已經定型，正在製造，可以提早供應建設單位，同時認為採用法式絨絨設備，可以節約鋼鐵，減少基建投資，還認為已定型的一套法式前紡，從絨絨的原料來看，完全可以符合要求，僅需要個別部分略加修改；在細紗機上，亦可在已定型的機台上，適當的修改一下，羅拉間距、錠距、及羅拉直徑等，也可完全符合要求，而且還認為在法式機台上，可以作出質量更優良的絨絨來。同時認為法式的適用範圍較廣，既可適應粗絨，也可適應細絨，紡開士米絨絨，而在英式機上紡開士米絨絨是不適合的。為了更深入地辨明是非，定型組曾經組織了辯論，同時亦組織了詳細的試驗，及詳細的核算，最後又召開了小結會議，一致認為採用法式機台是符合多快好省的總路綫的精神。茲將情況分述如下：

（一）通過大辯論，對定型

工作必須貫徹多快好

省有了更深的體會

在大辯論會議上，首先由定型組發表了意見，先務虛，後務實。他們提出利用已定型的精梳毛紡機來紡制絨絨是完全符合多快好省原則的主要的條件和依據如下：

（1）絨絨原料的分析：四股7.5支粗絨絕大

部分是採用48支的外毛，根據英國毛紡年鑑的資料介紹，46支毛條，最長纖維230公厘，平均長190公厘。50支毛條，最長纖維190公厘，平均長152公厘。我國歷年進口的48支毛條，根據供銷局的分析，一般最長的纖維為200公厘，國內長毛種西寧毛在190~210公厘左右。過去中國毛紡廠在法式機台上紡制粗絨時，遇到特別長的羊毛時，有嫌羅拉間距不夠放長的情況，因而造成牽伸不開的毛病。但定型的精梳毛紡機前紡均在370公厘以上，考慮到化學纖維的發展和使用，機台前後羅拉間距，針板與前羅拉的間距，已作了適當的放長，同時今後對外毛的進口，也可有條件的掌握，以及結合國毛發展的趨勢，是完全能符合工藝上的要求的。細紗機的間距為255公厘，而英式一般所採用的間距為240~254公厘，法式粗紗為無拈粗紗，間距可以酌量減少。根據以往使用的情况来看，也能符合要求。牽伸不開的另一個原因，是針板過密，針過細，原有機台上的針板只有一套，而適用於紡制60~70支的羊毛，因此用來紡48支羊毛是有困難的。即使羅拉間距放長，也是不能很好地解決。但定型機上已考慮到針板的系列，可配合各種原料加以更換，上羅拉又採用了人造橡膠包復，所以中國過去生產中產生的困難，是完全可以解決的。

（2）質量方面：絨絨的紗支雖低，但對質量的要求還是很高的，最主要的是毛絨是否光潔，也就是英、法式的爭論焦點。有的說英式紡出來的光潔，有的說法式紡出來的光潔。在細絨方面，認為法式的質量好，但在粗絨方面，又有不同的看法。在粗絨方面，它採用的原料是品質較低、長而粗、卷曲度少的羊毛，在原有的機台上紡制，的確存在一些問題。但這些困難，在新定型的機台上，完全有信心可以克服，所以認為成品發毛這個問題，是產生的。理由是：

①法式前後紡是無拈牽伸，纖維排列順直，可增加毛紗光潔度；

②法式前后紡牽伸时，纖維与纖維之間的摩擦力較小，产生的静电少，毛紗不易发毛；

③成形部分不会产生如翼錠那样大的气流，而使毛头弹出；

④細紗鋼絲圈造成发毛的現象，可以在合股时得到改善，相反的英式在合股时表现在成品上要恶化。

根据以上几点分析，为了更好的貫徹多快好省的方針，因此决定通过試驗对比来求得結論。

(3) 設計制造方面：認為現在全党全民办工业，是要遍地开花，必須首先解决有无問題。过去絨絨机完全依靠国外进口，仅有极少数机台，国内是进行过試制仿造，但没有完整的一套設備，而目前全国范围内在各个工业战线上，都迫切要求尽快地供应設備来胜利完成跃进规划，因此設計制造方面的任务非常繁重，若仅为了仿制粗絨，而另外設計制造一套机器，非但推迟建厂速度，减少了国家資金的积累，也削弱了設計制造方面的一部分力量，因而是不符合多快好省的总路綫的。

(4) 适应的范围方面：总路綫提出中央工业和地方工业同时并举，大型工业和中小型工业同时并举，因此机械的性能愈广愈有利，尤其地方工业和中小型工业，用一套紡机既能紡制絨絨，又能紡制长毛絨、开士米及精紡毛紗，这不論在制造上和使用上，結合我国具体情况來說，都是有百利而无一弊的。精梳毛紡机，仅須在机械部件上少許加以修改和补充，就能完全符合上面的要求。

(5) 关于質量、用电、用鉄、占地面积、投資、工人数的匡計比較：

項 目	英 式	法 式	法式比英式的百分率
前紡道数	五 道	五 道	
7.5 支粗絨产量	140公斤/千錠时	164公斤/千錠时	+ 17%
19支細絨产量	36公斤/千錠时	55公斤/千錠时	+ 53%
2000錠机台占地面积	506.2平方米	557.6平方米	+ 10%
細絨每公斤占地面积	7 平方米	5.05平方米	-27.8%
粗絨每公斤占地面积	1.8平方米	1.7平方米	- 5.5%
2000錠总用电	148.2匹	122.7匹	- 17%
2000錠总用鉄	129.5吨	76.3吨	- 41%
总投資(紡部)	28.3万元	25.4万元	-10.2%
工人数	45人	43人	- 4.5%

(6) 目前法式机台上存在的問題，可以在定型机台上加以改进：

①細紗前后罗拉間距定型机台为250公厘，遇到特別长的羊毛，还得放大。根据中国毛紡厂以往多年来的生产資料，最大为280公厘，初步考虑在不影响机寬的原則下，仅将筒管架酌量抬高，即可改大到300公厘，便能完全符合任何48支原料。

②罗拉繞毛問題，是发生在旧有的机台上，其中有几个原因：I、前罗拉与針板距离为50公厘；II、缺少*12*14針板，III、前上罗拉为紅腊紙包复，直径小压力不足。

以上几个問題，現在定型机台是可以完全解决的，I、間距已改为55公厘；II、針板的配备有12*14*16*；III、前上罗拉已全部采用人造橡胶包复。

③細紗錠距現在为75公厘，鋼領系列有45Φ、48Φ、50Φ三种。为了紡粗絨减少落紗次数，加大成形，还是必要的。初步考虑增加錠距系列100公厘，鋼領直径采用75Φ，同时将罗拉雷司适当放寬，防止导紗眼的往复而造成粗紗走出雷司范围之外。

④粗絨在前紡針筒針梳机上，影响产量最大，同时定型的七道隔距，也只有270公厘，英式已全部采用五道，故毫无問題。法式最多不会超过五道，因此在紡制粗絨时，初步考虑将不采用七道針筒針梳机，如細紗机的牽伸倍数，进一步提高，則对工艺上更是有利的。

根据以上几点分析，和扩大會議的爭辯，大家一致認為利用定型的精梳毛机来紡制粗絨，是符合总路綫的精神的，大家亦深深的体会到，只有政治作統帥，定型工作才不致迷失方向，我們一定要鼓足干劲，插上紅旗，才能更好地完成定型工作的任务。

(二) 通过試驗研究，証实了爭辯中的問題

通过大爭大辯，根据資料及理論的分析，意見是一致了。但是在几个具体問題上，还是有不同意見的。如在前紡采用法式的，意見是一致了，但对細紗机采用环錠或是翼錠，还有不同的看法。有的認為翼錠机构簡單，并有自动落紗裝置，絨絨的質量比較光洁；但定型組認為环錠也有它的特点，产量高，牽伸倍数高，可以更多的减少前紡的配备，虽无自动落紗裝置，但認為可以放大錠距加大成形，

来提高生产效率。至于质量方面，认为法式机台完全可以做到英式机上所能做到的质量。为了更好的掌握情况，加以研究证实，决定作一次英、法式机台紡絨綫的对比試驗，試驗情况如下：

(1) 試驗方法：在上海中国毛絨厂法紡机上紡制粗絨綫白坯，与在上海建华毛紡厂英式机上亦紡制粗絨綫白坯，用同批原料紡制，然后将两种白坯絨綫，同样染色处理，作成品质量的对比，以便得出较为确切的結論。同时深入了解各机台紡制粗絨綫时有什么问题产生，以便对定型机台局部改进时有所依据，尽可能达到与精梳毛紡机通用的目的。

(2) 使用原料情况：为了便于英、法式成品的分析对比，这次試驗的原料采用同一批号，同样的混和成份，但法式不适宜用油毛条，因此先经过复洗后，再在中国毛絨厂上机試驗，其原料情况分析如右表：

(3) 工艺設計情况：前紡英式、法式均采用六道，其工艺設計如下表：

檢 驗 項 目	48支毛条	50支毛条	备 注
1.混和成份	50%	50%	50支毛条为裕 华自梳毛条 48支毛条为进 口毛条
2.平均細度 μ	37.02	36.3	
3.最长长度公厘	305	248	
4.交叉长度公厘	239	208	
5.有效长度公厘	175	150	
6.中間长度公厘	104	103	
7.最短长度公厘	32	33	
8.长差差异率	33.71%	32%	
9.短纖維率	43.41%	33.2%	
10.含油脂率	4%	2.33%	
11.每公尺干重	30.09	18.91	
12.重量不匀率	4.76%	4.36%	
13.回潮率	15.39%	14.98%	
14.毛 粒	4只/公尺	27只/公尺	
15.草 杂	4只/公尺	9只/公尺	
16.死 毛	1根/公尺	1根/公尺	
17.含皂率	1.07%	1.05%	

英 式 工 艺 設 計

机 器 名 称	并 合 数	牵伸倍数	前 后 罗 拉 隔 距	出 条 重 量	前 罗 拉 速 度	拈 度/in	錠 速	备 注
单头針梳机	9	5.8	16"	33.7	160	—	—	
2 錠針梳机	4	5.8	15"	23	143	0.12	136	
4 錠煉条机	4	5.2	11 $\frac{1}{2}$ "	17.7	204	0.18	452	
6 錠煉条机	4	5.4	11"	13.1	179	0.2	438	
6 錠煉条机	3	6.3	10 $\frac{1}{2}$ "	6.2	169	0.29	614	
28 錠煉条机	2	8.4	10"	1.47	79	0.77	950	
200 錠細紗机	1	11.2	9 $\frac{1}{2}$ "	5.25克/40公尺	48	3.6	2800	
150 錠合股机	4	—	—	—	125	2.4	3100	
40 錠搖紗机	紗框周长1.92公尺 2支圈数62根回潮15%重250克							

法 式 工 艺 設 計

机 器 名 称	并 合 数	牵伸倍数	罗 拉 隔 距	出 条 重 量	出 条 速 度	錠 速	拈 度	备 注
1*交叉針梳机	11		60公厘	25支	26公尺/分	—	—	
2*交叉針梳机	3	6.5	50公厘	11.6	26	—	—	
3*交叉針梳机	4	5.78	50公厘	8.0	25.9	—	—	
4*交叉針梳机	2	5.85	13.80公厘	2.75	26.34	—	—	
5*針筒針梳机	2	3.75	275/23公厘	1.47	23.3	—	—	
6*針筒針梳机	3	3.67	275/23公厘	1.20	23.3	—	—	含油率1.8%
环錠細紗机	1	9.3	75/90/100	0.132	20.6	3280轉/分	145.6公尺	四罗拉牵伸
翼錠合股机	4	—	—	—	14	1370轉/分	97.5公尺	
搖 紗 机	紗框周长1.93公尺 2支圈数62根回潮16%重254.2克							

(4) 質量情况：絨綫的質量要求拈度均匀，条干均匀，丰满而富有弹性，并且表面光洁，在彈

性及光洁方面，目前尚无試驗仪器測定，因此只能用眼光手感来評定。比較結果如下：

②法式前后紡牵伸时，纖維与纖維之間的摩擦力較小，产生的静电少，毛紗不易发毛；

③成形部分不会产生如翼錠那样大的气流，而使毛头弹出；

④細紗鋼絲圈造成发毛的現象，可以在合股时得到改善，相反的法式在合股时表现在成品上要恶化。

根据以上几点分析，为了更好的贯彻多快好省的方針，因此决定通过試驗对比来求得結論。

(3) 設計制造方面：認為現在全党全民办工业，是要遍地开花，必須首先解决有无問題。过去絨錢机完全依靠国外进口，仅有极少数机台，国内是进行过試制仿造，但没有完整的一套設備，而目前全国范围内在各个工业战线上，都迫切要求尽快地供应設備来胜利完成跃进规划，因此設計制造方面的任务非常繁重，若仅为了仿制粗絨，而另外設計制造一套机器，非但推迟建厂速度，减少了国家資金的积累，也削弱了設計制造方面的一部分力量，因而是不符合多快好省的总路綫的。

(4) 适应的范围方面：总路綫提出中央工业和地方工业同时并举，大型工业和中小型工业同时并举，因此机械的性能愈广愈有利，尤其地方工业和中小型工业，用一套紡机既能紡制絨錢，又能紡制长毛絨、开士米及精紡毛紗，这不論在制造上和使用上，結合我国具体情况來說，都是有百利而无一弊的。精梳毛紡机，仅須在机械部件上少許加以修改和补充，就能完全符合上面的要求。

(5) 关于質量、用电、用鉄、占地面积、投資、工人数的匡計比較：

項 目	英 式	法 式	法式比英式的百分率
前紡道数	五 道	五 道	
7.5 支粗絨产量	140公斤/千錠时	164公斤/千錠时	+ 17%
19支細絨产量	36公斤/千錠时	55公斤/千錠时	+ 53%
2000錠机台占地面积	506.2平方米	557.6平方米	+ 10%
細絨每公斤占地面积	7 平方米	5.05平方米	-27.8%
粗絨每公斤占地面积	1.8平方米	1.7平方米	- 5.5%
2000錠总用电	148.2匹	122.7匹	- 17%
2000錠总用鉄	129.5吨	76.3吨	- 41%
总投資(紡部)	28.3万元	25.4万元	-10.2%
工人数	45人	43人	- 4.5%

(6) 目前法式机台上存在的問題，可以在定型机台上加以改进：

①細紗前后罗拉間距定型机台为250公厘，遇到特別长的羊毛，还得放大。根据中国毛紡厂以往多年来的生产資料，最大为280公厘，初步考虑在不影响机寬的原则下，仅将筒管架的量抬高，即可改大到300公厘，便能完全符合任何48支原料。

②罗拉繞毛問題，是发生在旧有的机台上，其中有几个原因：I、前罗拉与針板距离为50公厘；II、缺少*12*14針板，III、前上罗拉为紅腊紙包复，直徑小压力不足。

以上几个問題，現在定型机台是可以完全解决的，I、間距已改为55公厘；II、針板的配备有12*14*16*；III、前上罗拉已全部采用人造橡胶包复。

③細紗錠距現在为75公厘，鋼領系列有45Φ、48Φ、50Φ三种。为了紡粗絨减少落紗次数，加大成形，还是必要的。初步考虑增加錠距系列100公厘，鋼領直徑采用75Φ，同时将罗拉雷司适当放寬，防止导紗眼的往复而造成粗紗走出雷司范围之外。

④粗絨在前紡針筒針梳机上，影响产量最大，同时定型的七道隔距，也只有270公厘，英式已全部采用五道，故毫无問題。法式最多不会超过五道，因此在紡制粗絨时，初步考虑将不采用七道針筒針梳机，如細紗机的牵伸倍数，进一步提高，則对工艺上更是有利的。

根据以上几点分析，和扩大會議的爭辯，大家一致認為利用定型的精梳毛机来紡制粗絨，是符合总路綫的精神的，大家亦深深的体会到，只有政治作統帥，定型工作才不致迷失方向，我們一定要鼓足干劲，插上紅旗，才能更好地完成定型工作的任务。

(二) 通过試驗研究，証实了爭辯中的問題

通过大爭大辯，根据資料及理論的分析，意見是一致了。但是在几个具体問題上，还是有不同意見的。如在前紡采用法式的，意見是一致了，但对細紗机采用环錠或是翼錠，还有不同的看法。有的認為翼錠机构簡單，并有自动落紗裝置，絨錢的質量比較光洁；但定型組認為环錠也有它的特点，产量高，牵伸倍数高，可以更多的减少前紡的配备，虽无自动落紗裝置，但認為可以放大錠距加大成形，

来提高生产效率。至于质量方面，认为法式机台完全可以做到英式机上所能做到的质量。为了更好的掌握情况，加以研究证实，决定作一次英、法式机台紡絨綫的对比試驗，試驗情况如下：

(1) 試驗方法：在上海中国毛絨厂法紡机上紡制粗絨綫白坯，与在上海建华毛紡厂英式机上亦紡制粗絨綫白坯，用同批原料紡制，然后将两种白坯絨綫，同样染色处理，作成品质量的对比，以便得出较为确切的結論。同时深入了解各机台紡制粗絨綫时有什么问题产生，以便对定型机台局部改进时有所依据，尽可能达到与精梳毛紡机通用的目的。

(2) 使用原料情况：为了便于英、法式成品的分析对比，这次試驗的原料采用同一批号，同样的混和成份，但法式不适宜用油毛条，因此先经过复洗后，再在中国毛絨厂上机試驗，其原料情况分析如右表：

(3) 工艺設計情况：前紡英式、法式均采用六道，其工艺設計如下表：

檢 驗 項 目	48支毛条	50支毛条	备 注
1.混和成份	50%	50%	50支毛条为裕 华自梳毛条 48支毛条为进 口毛条
2.平均細度 μ	37.02	36.3	
3.最长长度公厘	305	248	
4.交叉长度公厘	239	208	
5.有效长度公厘	175	150	
6.中間长度公厘	104	103	
7.最短长度公厘	32	33	
8.长差差异率	33.71%	32%	
9.短纖維率	43.41%	33.2%	
10.含油脂率	4%	2.33%	
11.每公尺干重	30.09	18.91	
12.重量不匀率	4.76%	4.36%	
13.回潮率	15.39%	14.98%	
14.毛 粒	4只/公尺	27只/公尺	
15.草 杂	4只/公尺	9只/公尺	
16.死 毛	1根/公尺	1根/公尺	
17.含皂率	1.07%	1.05%	

英 式 工 艺 設 計

机 器 名 称	并 合 数	牵 伸 倍 数	前 后 罗 拉 隔 距	出 条 重 量	前 罗 拉 速 度	拈 度/in	錠 速	备 注
单头針梳机	9	5.8	16"	33.7	160	—	—	
2 錠針梳机	4	5.8	15"	23	143	0.12	136	
4 錠煉条机	4	5.2	11 $\frac{1}{2}$ "	17.7	204	0.18	452	
6 錠煉条机	4	5.4	11"	13.1	179	0.2	438	
6 錠煉条机	3	6.3	10 $\frac{1}{2}$ "	6.2	169	0.29	614	
28 錠煉条机	2	8.4	10"	1.47	79	0.77	950	
200 錠細紗机	1	11.2	9 $\frac{1}{2}$ "	5.25克/40公尺	48	3.6	2800	
150 錠合股机	4	—	—	—	125	2.4	3100	
40 錠搖紗机	紗框周长1.92公尺 2支圓数62根回潮15%重250克							

法 式 工 艺 設 計

机 器 名 称	并 合 数	牵 伸 倍 数	罗 拉 隔 距	出 条 重 量	出 条 速 度	錠 速	拈 度	备 注
1*交叉針梳机	11		60公厘	25支	26公尺/分	—	—	
2*交叉針梳机	3	6.5	50公厘	11.6	26	—	—	
3*交叉針梳机	4	5.78	50公厘	8.0	25.9	—	—	
4*交叉針梳机	2	5.85	13.80公厘	2.75	26.34	—	—	
5*針筒針梳机	2	3.75	275/23公厘	1.47	23.3	—	—	
6*針筒針梳机	3	3.67	275/23公厘	1.20	23.3	—	—	含油率1.8%
环錠細紗机	1	9.3	75/90/100	0.132	20.6	3280轉/分	145.6公尺	四罗拉牵伸
翼錠合股机	4	—	—	—	14	1370轉/分	97.5公尺	
搖 紗 机	紗框周长1.93公尺 2支圓数62根回潮16%重254.2克							

(4) 質量情况：絨綫的質量要求拈度均匀，条干均匀，丰满而富有弹性，并且表面光洁，在彈

性及光洁方面，目前尚无試驗仪器测定，因此只能用眼光手感来評定。比較結果如下：

成 品 質 量 比 較 表

項 目	標 准	英 式	法 式	備 注
含脂拈度 /20 公分	18.6公差± 6	18.72 差异率+0.65%	18.524差异率-0.409%	
絨紗抗伸强度公斤	34 公差 -10	37.37 差异率+9.91%	32.2差异率-5.294%	
圈长公分	186公差± 5	186.72差异率+0.72	189.28差异率+3.28	
縮 率		2.75%	1.927%	
光 洁 方 面		較 差	較 好	評 定
彈 性 方 面		无显著区别	无显著区别	評 定

以上表来分析,紡粗絨采用48支羊毛,因纖維較粗,彈性差,本身縮率小的緣故,用英式有拈牽伸紡制,其成品在彈性強力方面是比較良好的,但在群众評論时,有的認為法式好,有的認為是英式好,最后确定无显著区别。在发毛的問題上,不論在細紗样板、白坯絨錢以及成品上来看,虽不十分突出,但总的情况比英式較為光洁,所以前紡采用法式后,創造了很好的条件,即使細紗采用环錠,也并未降低絨錢的質量,且均能达到質量的标准。

(5) 在試驗中發現的問題及改進的意見:

①这次試驗在前紡各机台,生产非常正常和順利,并无牽伸不开或繞罗拉等現象发生。在細紗机上原机构为五罗拉牽伸,因第一对中間罗拉隔距无法調正,故除去不用,采用四罗拉牽伸以控制对纖維扩散程度。又本批原料虽經复洗工程,由于未能达到要求,粗紗含油率高达1.8%,故稍有繞毛現象产生,但今后如采用干毛条,这一問題是可以解决的。

②中国毛絨厂前紡1~4道是針板牽伸,5、6二道是針筒牽伸,經過多次試驗,4道以后的条干,均有恶化的情况。同时紡制粗絨时,針筒机构出条重量受到很大的限制,前后生产不能平衡,这是很大的缺点。因此,絨錢的前紡結合細紗牽伸倍数的提高,还是全部采用針板牽伸較為恰当。

③前紡的車速还有潜力可以提高,但出条重量受到針号与針密的限制,已接近飽和,現有的一套前紡头数配备,仅能供給細紗700錠,这是很大的浪费,所以定型机台,必須有数套針板,根据工艺上的要求来进行更換。

④細紗机鋼領直徑为50φ,錠速是3280轉/分,36分鐘左右便落紗一次。虽然每次紗管容紗量仅比英式少13克,因缺乏半自动落紗裝置,在落紗的时间上浪费很大,目前每落紗四个人需三分鐘左右,大大降低了細紗机的效率。为了改进这一缺

点,有必要將錠距适当放大,加大成形,减少落紗次数。

⑤細紗机后罗拉重量,中国毛絨厂为2300支,但还有滑溜現象发生,这就直接影响到条干均匀,因此定型机台还須适当加重,来符合粗絨的要求。

⑥中国毛絨厂的翼錠合股机操作不方便,成形小,产量低,又无断头停錠机构,故看錠能力很低,同时拈度也不易控制,虽用同一細紗,合股采用翼錠合股机,絨錢理論上來說,是比較光洁,但并不显著,因此采用英式环錠合股机,还是比较有利的。

⑦細紗四罗拉牽伸用9.3倍牽伸时,因为前后罗拉隔距大,又为无拈粗紗,纖維扩散情况很严重,影响条干均匀度及断头率的增加,但双皮圈牽伸到20倍情况还是很好。虽然机构比較复杂,维护費用較大,但牽伸倍数可提高一倍多,而且潜力很大,还可以大大提高,对前紡的縮道和头数的配备均十分有利,所以还是适宜采用的。

⑧試驗中各机台罗拉隔距除細紗机外,已定型的精梳毛紡前紡均能符合要求,为了能充分适合48支羊毛的工艺要求,OML細紗机的隔距,應該放大到300公厘为恰当。

結 論

通过这次試驗,可以得出以下結論,即采用法式精紡机紡制粗絨,不但产量較英式高,同样質量也完全能与英式媲美。在現有的定型机台上,仅需作以下修改即能解决生产过程中所产生的一切問題。

①針板必須配备12*14*16"数种;②細紗罗拉隔距放长至300公厘;③細紗后罗拉加大到2.5公斤;④細紗錠距增加100公厘一个系列,鋼領采用60φ、65φ、70φ三个系列;⑤采用英式环錠合股机。



談談全金屬鋸條的使用價值

薛嘉鳴

棉紡廠的梳棉機針布一般都習慣使用彈性針布，並認為彈性針布較全金屬鋸條為好。全金屬鋸條之使用於梳棉機，目前在國內來說，僅是重點試驗，我想就這一問題，談一些情況和看法。

燕湖紡織廠在今年六月擴建的14,000紗錠的工程中，由於彈性針布供應困難，有40台梳棉機大膽地使用了青島紡織機械廠製造的全金屬鋸條。經兩個多月來的使用結果證明：不但使梳棉機之生產效率大大提高，而且在棉網質量方面亦較彈性針布有了很大改善。這為梳棉機大量使用全金屬鋸條、解決彈性針布供應不足作出了先例。

該廠在大量採用全金屬鋸條的過程中，並不是一帆風順的。當領導上為了在沒有彈性針布的情況下使擴建工程加速進度、提前投入生產而決定了採用全金屬鋸條後，首先碰到的是沒有工具，到外地去訂貨又不能適應時間的要求。其次是遭到了消極保守的“條件論”和“基礎論”者的反對，他們的理由是：“國內尚未大量採用，我廠技術基礎差，沒有經驗，不能大量使用，只能弄二台試試，如要大量使用質量不能保證”等等。但這些意見並沒有動搖該廠領導採用全金屬鋸條的決定。該廠領導針對存在的困難，發動和依靠了千勁沖天、敢於打破陳腐理論、敢於設想創造的全體職工，終於在沒有經驗的條件下，制成了全套包卷工具和焊接工具。在投入生產後，道夫速度只能在9.5轉/分不能加快，經反復研究，發現錫林鋸條表面與蓋板間空隙太大，將錫林抬高後道夫速度加快為18轉/分。棉網質量亦比彈性針布好。這些事實使“條件論”、“基礎論”者破了產。

經兩個多月來的使用證明，全金屬鋸條較彈性針布有以下几个長處：

1.全金屬鋸條因具有錫林表面不能積聚雜質的特點，因此就不需要像彈性針布那樣每隔2小時抄針一次。為了保持鋸齒間的清潔，可視情況每月用直腳抄針清抄一次。因之抄針花可以說完全消除了，這不但使原料能得到更好地利用，同時也可以減少人力，而制品的質量亦可大大改善。

2.全金屬鋸條的性能，因完全在淬火的鋸齒尖端，因之其鋸齒硬度較彈性針布的針的硬度為硬，

不易磨鈍，這就不必經常磨車。

3.全金屬鋸條梳棉機制成的生條比彈性針布為好，因它具有較好的梳理條件，同時由於全金屬鋸條較彈性針布堅硬，在梳理過程中不會偏离原來的位臵而始終參予梳理，這就促進了棉網的均勻分布。

4.由於全金屬鋸條具備了能制出支數均勻的生條，這就為將并條工程兩道改一道創造了有利條件。該廠在14,000錠中推廣并條兩道改一道，經兩個多月來的使用，其效果如下：

項 目	彈性針布用 兩道并條	全金屬鋸條 用單程并條	增 減
熟條支數 不 勻 率	1.02%	1.08%	+0.06%
條干不勻率	23.91%	23.86%	-0.05%

根據上述幾點，全金屬鋸條較彈性針布優越的具體表現可從以下兩個方面來說明：

1.車速快，生產效率高。

根據該廠的使用情況，全金屬鋸條梳棉機道夫速度平均為18轉/分，較彈性針布速度快38.5%。再加上抄磨車時間的減少，梳棉機生產效率可較彈性針布提高49.93%。

該廠在全金屬鋸條梳棉機上還試裝了包有全金屬鋸條的雙刺輥，經試驗道夫速度可從18轉/分提高到27轉/分，其制品品質並無惡化現象。如按27轉/分計算，則其機器生產效率可較彈性針布提高138.12%。

2.改善了半制品的質量。（見附表：表中所列數字系紡制21~23支的平均實績）

項 目	單 位	彈性針布	全金屬 鋸 條	增 減
棉網棉結雜質	粒/10格林	120.4	115.1	- 5.3
其中：棉結	粒/10格林	65.9	51.4	-14.5
雜質	粒/10格林	54.5	63.7	+ 9.2
支數不勻率	%	3.41	2.34	-1.07
條干不勻率	%	17.95	14.8	-3.15
后 落 棉	%	1.25	1.23	-0.02

總之，使用全金屬鋸條以代替彈性針布，不但

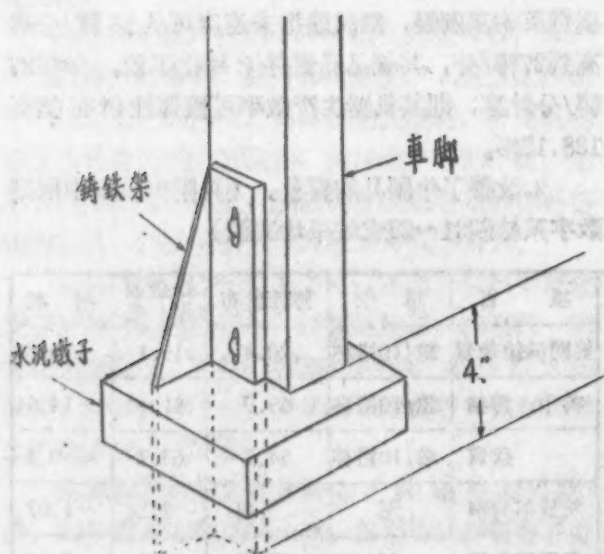
在提高梳棉机生产效率、改善棉网質量、降低生条不均匀率及减少落棉量方面，都获得了很大效果；同时，对新建厂来说还可大大减少设备，削减投资。

铁 木 精 紡 机

杭州第一棉紡織厂在技术革命运动中，在打破陈规、解放思想基础上，采取土洋結合、土办法先上馬的办法，用木材和水泥代替鋼鉄，并利用机械改造和大修理换下的旧机件，制造出一种铁木结构的跃进式精紡机。经过实际使用，机械性能与普通鉄机无异，而制造每台精紡机只需人工150工，并可节省鋼材4.7吨。

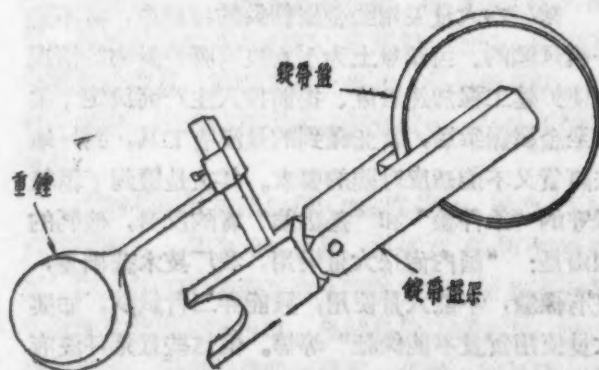
该机结构特点除了傳动齒輪、牽伸部份和錠子仍利用鋼鉄机件外，其他均系用木料和水泥制成。型式和机器排列系按照黑格倫登实样制造，主墙板用2 $\frac{1}{2}$ "厚度鉄髓木制造，性質坚硬变形很少，边框用三夹板包复。为适应木制机架不能承受剧烈震动的特性，安装时将車头主軸傳动軸承脱离車身，用水泥墩子固装于地面，鋼領板用1/2"厚度紅木制成，再鑲上1/8"扁鉄，以减少弯曲变形。

为了減輕木制龙筋負担，A字擺脚亦用水泥固装于地面，平衡重錘系用水泥制成。为防止車面下垂，在車面中間加装支柱一根。为防止木机架較輕車脚容易走动，用鑄鉄架将車脚固装地面，鑄鉄架下部用水泥澆入地平面以下4吋高度。（如下图）



滾筒系全部用木料制成。滾筒法兰撑擋用1 $\frac{3}{4}$ "香樟木制成正十六角形木片，四周釘上3/4"厚的杉

木条子，木法兰的間隔与白鉄滾筒相同，两端加装鉄悶头，与芯子固定方式采用支头罗絲，然后經土制木車床車正外圓，校正平衡。为避免錠帶与木滾筒間的磨損和節約用电，木滾筒上套以3/4"寬度的丁二希腈人造橡胶圈，同时为了減輕龙筋負担改善机台震动，将中尾滾筒軸承也脱离机架，固装于地面，滾筒軸承采用自調回轉油令軸承，以便利安装，錠帶蓋架也系用木料制成（如下图）。重錘臂的高度是根据佐东式的設計原理，保証錠帶有长短



的張力不变的要求和重錘所需位置而决定。

根据以上铁木结构精紡机的制造情况，每台鉄木机需用硬杂木2.7039立方米、杉木0.664立方米、水泥3包和鋼材旧料2.2吨（1291型精紡机 每台所需鋼鉄为6.9吨），泥木工150工，如利用旧料估計 每台成本为2,788元。运转情况与鉄机无异，可紡支数以6s~21s低支紗为适宜，目前实际生产6s紗，在沒有温湿度控制条件下，产品质量可以达到一等級，因木机震动較小，与同种牽伸型式鉄机比較，不会逊色。

从目前情况来看，这种铁木结构精紡机具有制造速度快，可以土法生产不需要巨大复杂的工作母机，能节省大量鋼材；并可充分利用在大修理調下的廢旧机件，做到物尽其用；机械震动小有利質量等主要优点，对解决目前紡織机械不能适应农业生产大跃进的情况有极大作用，完全符合多、快、好、省的社会主义建設方針。

（張經邦 斯光霄）

南充絲廠創造水泥繅絲機

民 之

在大躍進中，為了促進絲綢工業的迅速發展，四川省南充絲廠在黨委的具體領導下，全國勞動模範、共產黨員王福慶同志發揮了敢想、敢做的共產主義風格，積極尋找繅絲機的代用品，自力更生，解決製造機器設備問題。經好幾次研究，終於試制成功水泥代替鑄鐵製造繅絲鍋。通過實際生產證明，這種繅絲機不

僅俱有“洋”繅絲機同樣的性能，而且能生產出質量優良的生絲。

繅絲機上的繅絲鍋，過去都是用鑄鐵或銅製成，現在全部改用水泥，不但可以節約大量金属材料，同時造價降低很多，每台僅350元，為普通繅絲機的30%左右。此外水泥鍋還俱有不生鏽的優點，解決了繅絲時的鐵銹問

題。水泥台面光滑美觀，容易作好清潔工作；同時，水泥鍋比金屬鍋傳熱小，也改善了操作條件。

這種水泥繅絲機，製造簡單，能就地製造，同時較普通繅絲機可節省大量鋼材，為今後發展繅絲工業，开辟了新的途徑。

土洋結合，節約鋼鐵， 洋灰台車在天津市針織廠誕生

白 焜

天津市針織廠在黨委的領導下，全廠職工干劲十足，發揮了創造精神，投入了技術革命運動，大搞自動化、高速化，和尖端技術。自從八月下旬以來，廠級黨委提出了奮戰40天，“實現高速化、生產翻一番”的戰鬥口號，針織部台車段老師傅和工程技術人員都積極地響應這一號召，根據土洋並舉的方針，大膽提出試制洋灰台車的意見，以洋灰代替台車鐵架，他們與木工部和保全老師傅一起研究，開始製作，經過一周的苦戰，這個洋灰台車終於在9月19日正式開車，經過多日的運轉，情況良好，並比原來鋼鐵架台車有許多優點：

①根據初試洋灰台車轉數，每分鐘為140余轉，比原來台車增加40余轉，提高產量50%；

②由於洋灰底坐較鐵架台車穩固易于操作，可

減少壞針和少出殘，今後還可能陸續加轉到250轉左右，在轉數上可創全國紀錄；

③通過這一試制，可以解決今後針織工業台車不足的困難，用洋灰來代替鋼鐵每台球車可節約出台車鐵架和中柱鋼鐵 $1\frac{1}{4}$ 噸，如本廠全面改為洋灰台車，可給國家節約出鋼鐵25噸；

④給針織業开辟了發展台車的道路，花錢少、效果大、解決困難，在全國支援鋼鐵元帥升帳的同時，可以節約鋼鐵，提高產、質量。

目前全廠工程技術人員與老師傅們正以無比的干劲，搞尖端技術，如自動折活機、拉布機、印花機等計40余項，這些項目正在積極試驗、試制中，他們以此作為向國慶節獻禮，和支援解放台灣的實際行動。

(上接第35頁)

长担任。各工場也应成立培訓委员会，其主要成員为：車間干部、技術人員、工人代表，車間主任担任主任委員。工会和团抓思想領導。技術人員編制教材担任講課。劳动組織員是車間主任的助手，担任具体的組織工作。

(2) 坚决依靠群众，走好群众路綫。培訓工作是一个群众性的工作，如果不把群众发动好，要想完成任务是很困难的。我們体会到，在培訓任务下达以后，应即召开車間老工人座談会，进行思想发动。每隔一、二个月召开青老工人座談会，提出問題，互相交流經驗。如此，采用了群众路綫的工作方法，就能不断的克服困难取得良好效果。

(3) 加强思想領導。一般徒工到厂后思想情况，大致有这样三个阶段：第一阶段是：他們从农村来城市，是抱着羡慕城市生活思想来的，認為进了城市后当了工人，就可以穿皮鞋，带手表，但到工厂后，实际情况和他們想象的不一樣，生活工作各方面又不习惯，因此思想上有苦悶，产生要求回家(或退职)等思想。这时可采取集訓的方法，加强工人阶级集体主义教育，并适当照顧身体差的徒工的工作和生活。第二阶段：在学习一段后，稍微学到一点技术知識，就产生驕傲自滿，瞧不起師傅，缺乏劳动观点。这时可采用請老工人回忆新旧社会学徒待迁，对比教育的方法，这对大家教育意义很大。第三阶段：是进一步的学习后，認為技术沒啥学了，这时就应采用考試的方法和檢查师徒合同的方法，重新修訂合同，有的学徒常常是考試成績很差，因此也就安心下来学习技术了。

(4) 組織学徒参加政治运动和专题辯論。各种政治运动都組織他們参加，使他們在运动中提高自己。另外在一定阶段，根据学徒的思想情况，集中几个問題，进行辯論，通过辯論提高大家的認識，树立全心全意为人民服务的思想和劳动观点。

总之，在紡織工业飞跃发展的形势中，技术力量的培訓工作必須相应地跟上。根据紡織工业現有的技术力量来看，还相差很远。但我們相信，在总路綫的光輝照耀下，在风起云涌的技术革命高潮中，只要全面规划，加强領導，加强协作，发动群众，采取多种多样的培訓方法，尽管任务艰巨，也是有充分条件保証实现新技术的培訓，以滿足紡織工业飞跃发展的急需的。

中国紡織

(半月刊)

1958年 第19期

(10月15日出版)

· 目 录 ·

社論：切实加强措施，抓紧当前紡織机械生产	(1)
紡織机械生产必須以更高的速度跃进	張 濤 (3)
迎接紡織工业大发展，为完成今年机械制造任务而奋斗！ ——全国紡織机械生产會議 各地代表发言摘要	(9)
× × ×	
高速高产高效降低断头的几点經驗	无錫市紡織工业局紡織技术科 (20)
布机保养工作应怎样适应高速化的发展	周福津 (23)
自力更生，降低消耗，是解决高速化用料問題的根本途徑 ——河北省紡織工业局高速化用料 专业會議几項經驗介紹	(26)
帆布皮結	謝樹柱、高銀才 (30)
× × ×	
短評：充分利用档案資料，为技术革命服务	(31)
上海紡織系統重視工人的发明創造，大整技术革新档案	(32)
上海国棉一厂一馬当先，整頓技术档案	周銘廉 (33)
× × ×	
对多快好省地培訓技术力量的意見	罗培光 (34)
毛紡絨綫机器定型是如何貫徹多快好省的	倪雅揆、儲占亚 (36)
談談全金属鋸条的使用价值	薛嘉鳴 (40)
鉄木精紡机	張經邦、斯光霄 (41)
南充絲厂創造水泥縲絲机	民 之 (42)
土洋結合，節約鋼鉄，洋灰台車在天津市針織厂誕生	白 焜 (42)

編輯者 中国紡織編輯部 总发行处 郵电部北京郵局
(北京东长安街) 訂閱处 全国各地郵局
電話：(5)6831轉245 經售处 全国各地新华書店
出版者 紡織工业出版社 印刷者 財政出版社印刷厂
(北京东长安街) 本期印数：4,817册
電話：(5)6831轉243 每册定价：0.30 元



